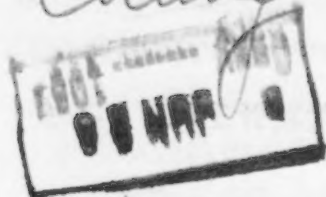


中國紡織

一九五六年

Chung-kuo Fang chih



PLEASE RETURN TO
CHINESE SECTION
ORIENTALIA DIVISION

6

CHINA TEXTILE

30, Mar. 1956

Peking

中華人民共和國紡織工業部編

P
6770.5
C47

中國紡織

★一九五六年第六期目錄★

·社論·大力推廣先進經驗，不斷擴大先進生產者的隊伍·····	(1)
訪問几位北京市的紡織工業先進生產者代表·····	(4)
一個重視提高全組技術水平的小組·····	(10)
學習先進，把產品質量提高到新的質量標準·····	上海國棉四廠 (14)
我們怎樣組織和領導工業生產新高潮·····	趙云山 (17)
評論 適應計劃工作與企業管理的需要，進一步加強紡織工業的統計工作·····	(20)
大力提高統計工作，適應紡織工業發展的需要·····	羅日運 (22)
紡織工業部1955年統計工作總結與1956年統計工作任務·····	(26)
在全國紡織工業統計工作會議中，青島國棉四廠倡議開展統計工作廠際競賽·····	(31)
我們要做好標準設計和重複利用設計，進一步推廣裝配式鋼筋混凝土設計 ·····	基本建設局設計公司 (32)
裝配式鋼筋混凝土結構和構件安裝問題·····	紡織工業部建筑工程總公司 (34)
在提高棉紗質量方面所做的几項主要工作·····	張滋園 (36)
加強試驗工作，提高紗布質量·····	李惠君 (38)
★	
加速自我改造，努力適應祖國社會主義建設的需要·····	劉持鈞 (41)
我的認識，我的決心·····	劉榮森 (42)
充分發揮知識分子力量，為社會主義事業而奮鬥·····	吾葆真 (44)
譯文 1956年前夕的蘇聯紡織工業·····	紡織工業部辦公廳專家工作室譯校 (46)
蘇聯紡織企業新五年計劃草案摘要·····	姜同義譯、胡吉生校 (48)
簡訊·····	(53)



大力推廣先進經驗，不斷擴大 先進生產者的隊伍

由中華人民共和國紡織工業部、中華人民共和國地方工業部和中國紡織工會全國委員會聯合召開的全國紡織工業先進生產者代表會議，即將于4月11日在北京召開。到目前為止，各個地區都已先後召開了本地區的先進生產者會議，評選出參加大會的代表，初步總結和交流了先進生產者的經驗，為大會積極地作好了應有的準備工作。廣大職工羣眾正以極端興奮的心情和忘我的勞動熱情來迎接這次會議的召開。完全可以預料到：在目前國內新的形勢的鼓舞下，經過這次大會對各地先進人物、先進單位的先進事蹟的表揚，以及對他們的先進經驗的切實傳播和推廣，一定在全國範圍內掀起一個學習和推廣先進經驗的熱潮，把目前已經出現的社會主義競賽高潮推向新的高漲。

我們的黨和政府歷來就十分重視先進工作者和他們的作用。毛主席曾經說過勞動英雄和模範工作者有三個長處和三種作用，即帶頭作用、骨幹作用和橋樑作用。他們的先進工作經驗，乃是我們無限寶貴的財富。解放以來，在我國紡織工業生產戰線上，就曾出現過很多先進工作者，他們通過自己積極的和創造性的勞動，創造了許多先進經驗和優異成績，成為大家學習的榜樣。譬如棉紡織方面的全國聞名的郝建秀工作法、1951織布工作法、1953紡織機器保全工作法以及清鋼漿技術專業會議所肯定的26項技術措施等，就是學習蘇聯先進經驗或綜合了我國先進生產者、先進單位的經驗，加以研究整理和總結提高的。在其他各個部門，也同樣地積累了許多先進工作者的先進經驗，並且這些先進經驗在執行的過程中，又不斷地獲得充實和提高。它們不僅對於提高勞動生產率、提高產品質量和降低成本等起了很大的作用，而且充實了企業的生產技術管理內容，提高了企業的生產技術和管理水平。

特別是在目前社會主義競賽高潮中，先進生產者和先進事蹟更以很大的規模湧現出來，廣大職工對學習先進經驗，爭取做一個先進生產者的要求，也更加來得迫切。譬如上海最近就評選出532個勞動模範候選人、73個先進候選單位及9000多個先進工作者。上海國營廠不出次布的當車女工，今年1月份是748個，2月份增加到1103個。許多原來認為是比較落后的工人，在高潮中已變成了先進生產者。學習先進經驗的氣氛也十分熱烈，如石家莊國棉一廠細紗車間工人，知道了某一先進生產者的先進操作後，就以“邀請書”的形式邀請先進生產者來表演或講解操作上的特點，以便學習他的經驗糾正自己的缺點。織布車間原來是採用各工區派出代表學習先進經驗然後回來傳授的，但由於學習先進經驗情緒的高漲，許多人下班後就自動去學習了。應該指出，這種熱烈情緒還只是日益高漲的競賽高潮的開始。為什麼會出現這種情況呢？當然決不能把他理解成為偶然的現象。這是幾年來在黨的領導下，職工羣眾階級覺悟不斷提高的結果。因為廣

大职工羣众几年来通过自己切身的体验，他们已经清楚地看到了社会主义事业的光辉远景，看到了国家利益和个人利益的一致性，因而他们热爱社会主义，愿意为加速社会主义社会的早日实现而奋斗。在这样崇高的理想和責任感的鼓舞督促下，他们就必然不会满足于现在已经达到的水平，必然要求自己在生产上作出更大的成绩，为国家作出更大的贡献。加上几年来，新技术的不断采用，职工技术水平提高了，企业管理改进了，党、工会、青年团各方面领导劳动竞赛的经验增加了，因此，紧跟着社会主义改造高潮的出现和企业领导上批判了右倾保守思想以后，广大职工的不可抑止的社会主义劳动热情和无穷无尽的创造智慧就迅速地迸发出来。因此就在很短时间内出现了大量的合理化建议和新的记录，在生产各个方面涌现了大批的先进人物和先进单位。

在这种形势面前，企业的领导者就不但要看到广大羣众的这种可贵的积极性，全力去发动它；而且还要十分珍惜这种可贵的积极性，很好地去组织它，使之巩固持久，并且不断地走向高涨。目前有許多企业，已经把羣众的积极性发动起来了，当然还不是说都已发动得很好了，有少数企业甚至还没有很好地去发动它；但把羣众的积极性很好地组织起来，使之巩固持久，就不是很容易的事情，就需要进行更多更细致的工作。目前主要方法之一，就是根据先进生产者不断的和大量的涌现这一新的情况，以及广大职工羣众要求学习先进经验，要求向先进生产者看齐，争取做一个先进生产者的热烈愿望，在企业中开展先进生产者运动，把目前的劳动竞赛高潮，进一步引导到大力组织学习先进经验和新技术，大力组织广大职工羣众向先进生产者看齐方面去，把社会主义劳动竞赛不断引向新的和持久的高涨，更好地组织广大职工为大力提高产品质量，提高劳动生产率，降低成本，提前完成第一个五年计划而奋斗。

应该指出，在目前社会主义竞赛高潮中，实际上有些地区和有些企业已经重视和运用了推广先进经验、组织先进带动落后、这一重要的领导方法；有一些企业在“学习先进，赶上先进”的口号下，动员和组织广大职工努力学习其他企业的先进经验，迅速地克服了自己过去某些方面的落后现象，提高到先进的水平。凡是这样作的，运动就深入了一步，成绩也就比较显著。但是有許多企业还并没有把总结推广先进经验，组织先进带动落后，使落后赶上先进这一任务摆到当前的重要议程上；有的企业对先进经验理解得很不全面，往往忽视許多先进生产者的日常的创造性劳动和他们点滴经验的重要作用；有的企业虽然知道出现了不少先进记录和点滴的先进经验，但如何采用有效的办法来总结推广，动作就很迟缓，在这些企业中，羣众是动起来了，高潮也可能有了，但领导落在羣众的后面，运动停留在第一个阶段上，无法深入下去。原因就是由于他们还没有很好地打破右倾保守思想，还没有脱离一般化领导方法的窠臼。

很显然地，这种情况必须迅速改进。在这些企业中，领导上必须要迅速提高对新鲜事物的敏感程度，采取切实具体的领导方法，很快地把运动引导到组织广大职工学习和推广先进经验、使落后的赶上先进的，先进的更加先进，达到共同提高的道路上去，以保证劳动竞赛的进一步开展。

为了很好地开展先进生产者运动，在企业中掀起学习和推广先进经验的热潮，各级领导者必须在工作中十分注意如下几个主要问题：

首先，就是要把广大职工羣众的奋斗目标弄得非常明确。奋斗目标不明确或不对头，

就要挫伤广大职工的积极性，并且使工作受到损失。在纺织工业中，就是要把职工的热情和智慧组织到解决提高产品质量、增加品种规格；努力节约原材料、燃料、电力和管理费用、降低成本；提高劳动生产率，全面均衡地完成国家计划等主要方面去。其中提高产品质量、增加品种规格又是当前最主要的任务。目前有些企业只去注意提高产量的作法必须反对。质量指标完成不好，就不能称之为先进生产者、先进工作者或先进单位。

第二，必须大力提倡学习先进经验和学习技术，特别是苏联的先进经验和先进技术。改进和提高生产，决不能单纯依靠热情，因此各级领导就必须十分注意总结交流经验，和组织职工学习技术，使它成为职工创造性智慧的无尽宝库。目前我们在总结交流先进经验方面，已经有很多有效的办法，譬如技术交流会、组织观摩表演、组织先进经验传授学校，互派代表参观等等，通过这些办法不但总结出来的经验质量高，而且推广也快。在组织职工学习技术方面，我们也有很多好的办法，如订立包教包学合同，举办业余技术学校，成立技术研究小组等等。以上这些办法可以根据企业具体情况灵活运用。各级领导都必须注意把学习推广先进经验和学习新技术成为有领导有组织的事情。有些企业在这方面存在着自发的和自流的状态，必须加以改进。

第三，就是要在劳动竞赛中大力提倡互相学习、互相帮助、取长补短、共同提高的优良风气。落后的要虚心学习先进的，并使自己努力赶上先进的；先进的应热情的帮助落后的，同时力求自己更加先进。落后的努力赶上先进的应该奖励，先进的帮助落后的赶上自己也应该奖励；在先进的水平上更加先进的更应该奖励。与此同时，应该坚决批判和克服在竞赛中弄虚作假，锦标主义和“优胜劣败”等资本主义思想。只有这样，才能充分发挥广大职工的创造性和积极性，才能不断地扩大先进生产者的队伍，不断把劳动竞赛推向前进。

最后，劳动竞赛的领导必须进一步加强，企业管理必须进一步改进，安全生产与劳动保护必须进一步重视，这些都是保证先进生产者运动胜利开展的重要条件。

这次出席全国纺织工业先进生产者代表大会的八百位个人和单位的代表，都是来自全国各地和各个纺织部门的生产上的优秀人物。这次会议乃是全国纺织工业战线上先进生产者的大会师。让我们对这次会议的召开表示最热烈的祝贺。我们纺织企业中的先进生产者当然不只八百人，他们只是其中很少的一部分，而且这支队伍还正在不断地扩大。这是一支不可战胜的生力军。通过他们在各方面的带头作用、骨干作用和桥梁作用，通过他们的先进经验的传播和推广，就一定能把广大职工群众的积极性进一步更好地组织起来，把社会主义竞赛高潮不断地推向新的高涨，根据党中央提出的又多、又快、又好、又省的总的要求，为在纺织工业中大力提高产品质量、提高劳动生产率、降低成本、提前完成五年计划而奋斗。

向先進生產者看齊

訪問幾位北京市的紡織工業 先進生產者代表

本刊編輯部

為了迎接即將在首都召開的紡織工業先進生產者代表會議，我們曾經分別訪問了北京市的幾個紡織企業的先進生產者，即北京國棉一廠的杜富經、楊玉珍、趙秀敏、徐孝純，北京國棉二廠的徐生貴、靳忠義，北京清河制呢廠的劉世梅、沈福祿和北京市機械印染廠的楊萬玉等同志。請他們介紹了自己在生產中的先進經驗，並且談談出席這次大會的準備和感想。

杜富經：她是北京國棉一廠織布當車工，共產黨員。她在工作上的特點是一貫認真執行一九五一織布工作法和技術管理規則。她學習了先進經驗，採用了三個大頭針（巡迴針）的工作法，這樣，在驗布時好像有了放大鏡一樣，即使很小的疵點如卡疵、雙經等，也不會再看不見。在這次社會主義工業生產高潮中，她又努力學習上海國棉十四廠織布能手錢芬娣連續二十個月不出次布的先進操作法，結合國棉一廠生產上實際情況，抓住了四個重點環節：（一）預防：織布工人要不出次布，必須做好準備工作，杜富經的準備工作有：①徹底做好清潔工作，在上班前把箱帽、綜框、停線架、吊綜軸、吊綜皮帶及車后牆板上面等部分徹底清潔，甚至還特別清潔接頭紗。②上班前整理好多頭絞頭。③上班前檢查裝緯記錄卡片，把打大紗小紗的機台告訴副工長。④上班前看拆布記錄，並且了解對班生產情況。⑤在上班前二分鐘徹底檢查一遍經紗和布面。（二）檢查：①巡迴中，檢查布面時要看布邊換緯紗頭，防止雙緯。②用三個大頭針的方法來分段仔細檢查布面。③對於檢查經紗也要特別注意。（三）竅門：①掌握巡迴時間，這是減少與消滅次布的方法。②要多摘大的羽毛紗，而且同時要處理小的羽毛紗。③布邊有很多次布，如爛邊、邊跳花、……等次布，因此布邊要特別注意。④在車前整理倒斷頭。⑤不驗二次布面，來節省巡迴時間。（四）主動：①及時處理小紗，以免裝在梭庫中造成雙緯。②及時整理停台來提高產量，掌握巡迴時間。

通過學習之後，她深深的体会到靈活的執行一九五一織布工作法後，工作就很不忙亂，對不出次布亦有了把握。從此，她在技術操作上就有了進一步的提高，因此在這次生產高潮中，她就首先響應北京市勞動模範本廠織布當車工王云芝的倡議，保證連續

100天不出次布（到3月14日为止，已連續57天不出次布）。除此以外，杜富經还能積極的帮助人家，她經常在業余時間表演工作法，給大家看，推动大家來完成生產計劃，由于这样，她受到羣众的欢迎。

楊玉珍：楊玉珍是北京國棉一厂的細紗当車工，自从來到國棉一厂工作后，已兩次被选为市的劳动模范，並且成为共產黨員。

1953年她剛从青島學習回來时，断头、白花很多，机器用不慣，生活不好做，可是她一点都不气馁，便好好地檢查原因，他發現断头多，有以下三个原因：①皮輓不平；②皮圈小中铁輓沒有油了；③錠子太緊。如果請保全工來修理，就要花很多時間，而修理这个又並不困难，因此她就向保全工学会了。一發現断头时，她就能找出原因，並且自己修理皮圈皮輓等小零件，所以，她既減少了断头，又節省了劳动力。

工作時間長了之后， she 就把机器摸熟了，而且掌握了出坏紗的規律，她在工作中是用的以下几个方法：

（一）巡迴有規律，有計劃，平均每个巡迴時間1.40分，在巡迴时先看远处，后看近处，保證不漏头；断头在离开5个木輓以上距离，就不再回头，繼續打巡迴。只要進入車档，她就在計劃这排紗应做那些工作，把清潔工作与結头工作結合起來。由于她有計劃，有規律，所以空巡迴很少。

（二）清潔工作有秩序，她在一天的工作中，以清潔为主，把每个巡迴的清潔工作分配得很均匀，各項清潔工作做得很徹底。（如在卷皮輓及皮圈花时，卷中罗拉塌着花衣）所以減少了断头，提高了質量。

（三）認真执行解燃結头，提高了接头速度而且又減少了空头。一般直車工接一个头7秒左右，而她只要5.15秒。她每一个細小的动作上都能开动腦筋節省時間。如在包接粗紗动作上，一般都是把二头的粗紗头抹下放在口袋里，然后再包接上，而她包接粗紗的动作都是先將头包上，然后在打巡迴时，把粗紗头放入口袋，因此，每一个粗紗可節省2~3秒鐘。

楊玉珍不但自己工作得很好，而且还肯積極的帮助別人，那里有困难，她就到那里去工作。如二組28号車，別人都說不好用，易纏棉，出坏紗。領導上調她去，她絲毫沒有怨言，調車之后，做得很好，並且帮助29号当車李秀清，27号当車高宝源，教他們學習宝塔式的換粗紗方法，這兩個同志現在完成計劃很好，而且入团了。他們的車間白玉貞同志老是完不成計劃，她就跟着她走了一天，在各个动作上指導她，使她少出白花，完成了計劃。

最近，在全厂同志都掀起了工作學習的規劃高潮中，她除了保證實現本厂的倡議之外，还保證坚持學習文化不退班，在技術上保證到年底要爭取看1000——1200錠。

趙秀敏：在1955年，趙秀敏是全筒子車間完成計劃最好的一个，她全年按月完成了各項指标，並且連續14个月未出坏結。

为什么趙秀敏能在生產上做出这样突出的成績呢？趙秀敏这样回答，“我没有什么特殊的工作方法，我只是照老师講的認真貫徹了工作方法，在巡迴的时候，心不慌亂，注意力集中；就可以不出坏筒子。在打結的时候，按照規定，大小一致，就可以保證不出坏結，而且也可以保證產量的完成”。

趙秀敏在工作上是一貫認真積極的，她总是从整体利益出發來考慮問題。她自从来厂后就沒有回过家，去年她奶奶死了，家里來信催她回去一趟，她也想回去看一看，但她知道工作离不开，而且走了，就可能完不成出勤率，也就安下心來，不要求請假回去了。

今年春節后，領導上調他教新工学打平結，要保證二月份全部完成，她在教的時候很耐心，遇到困難也不氣餒，早上起的很早，有時候禮拜天也不休息，終於在二月份保證全車間推廣了打平結的技術。

趙秀敏說：她曾去參加过一个大会，听了農民代表的報告，農業發展的社会主义远景鼓舞着她，为了適應農業合作化高潮到來后農民的需要，作為一个紡織工人，應該努力生產，提高質量，來滿足農民弟兄的要求，因此越來越感到自己的責任重大，干起活來，也特別起勁。

她还說：她不但在生產上要加油干，並且要在今年底爭取提高到初中的文化水平。她正以向上的心，沸騰的熱情，奔向前去，迎接社会主义建設的高潮。

徐孝純：青年團員，北京國棉一厂的細紗保全工長，他在1954年被評為該厂的先進工作者，1955年又被評為先進工作者，今年又被選派出席全國紡織工業先進生產者會議的代表。去年一年中他在黨的領導下，行政的支持和其他工作人員的協助下，在生產技術改進方面，得到下列主要的成績：

（一）他在总机械部主任的積極支持下，与动力科工長徐建勛，电气生產組、空气調節組工長蘇慶森及有关部門的老師傅，細紗車間主任等合作，把每个細紗柱上的吸棉風扇，改為总吸棉風扇后，節約了125套風扇和馬達，兩班一年可節約用電60萬度。

（二）以前錠帶的張力过大，所以耗電多，吸取別厂經驗，經過鑽研改進后，每个錠帶張力減少了100多個公分。此外通過煮洗錠帶，全厂耗電量亦減少了。

（三）在做罗拉的工作法上，推廣和總結了先進的操作方法，提高了罗拉的安裝質量，消滅了罗拉銅襯的磨損現象。

（四）修理罗拉偏心在过去是很困難的工作，每修一次，罗拉本身的質量受到很大的損傷，而且硬度不够，精確度也不够，修一節罗拉要花二個鐘點，如果按照這樣來修理的話，全厂罗拉至少需要三年才能修完；經過和紡部修柱間王永起老師傅的研究，製造了新的修理方法，現在採用高速砂輪來磨罗拉的偏心，使車床成為磨床，這樣，可以維持罗拉原來的質量，並且還有高度的準確性（0.015公厘），修理一節罗拉祇要五分鐘就可以了。按照修理週期來計算，修完全厂罗拉祇要六個月。

該厂細紗机因變速馬達傳动的限制而開不快，馬達速度開不快，產量就不能提高，他在改進馬達速度方面進行了研究，用最經濟的方法把細紗柱直接传动改為間接传动，結果試驗成績很好，為以后細紗机速度的提高創造重要條件。

最近他被選為出席全國先進生產者代表會議的代表，他深深地体会到黨對技術人員的殷切關懷，自己只做出了很細小的一點成績，而黨却給了他最大的榮譽。今后他將更努力學習，務使理論能與實踐相結合，更密切聯繫羣眾，在生產上做出更多的成績來答謝黨對技術人員的關懷。

徐生貴：他是北京第二棉紡織厂織布車間的一个副工長，是1954年10月从上海調來

北京的，剛開工時，他們呲嘰車間，回絲很多，一個班出的回絲有13公斤之多，13公斤紗可以織兩疋布，這個浪費數字使大家很着急。那時候大家意見紛紛，都認為是氣候不好，溫濕度影響了質量。有的人又認為是緯管不通所造成，主張把緯管打通。他用心思考了很久，也把機器好好檢查了一遍，他認為是探緯針太狹，細紗車間結頭不好的緣故。因為北京國棉二廠是個新廠，通風設備比老廠好得多，自動化的探緯裝置也是根據新廠的需要來設計的，改了效果不一定好。所以他堅決主張加寬探緯針（由原來的半分多改為一分半——二分），並且到細紗車間檢查落紗工的結頭情況，根據呲嘰車間探緯裝置，要求落紗工按規格做好結頭工作，領導上支持了他的建議，照他所說的改了之後，回絲由原來的13公斤左右減到3公斤左右。這個辦法在全廠推廣以後，效果很好，使該廠織呲嘰以來回絲多的老問題終於得到了解決。

此外，為了節約用電和保持機物料壽命，他還改善了踏綜板機件，他在檢查機件中，發現吊綜太緊，機物料磨損快，又浪費電。所以建議在綜統上裝一固定器，這樣就可放鬆吊綜，減少機器損耗，而且還能節約電力。

徐生貴同志是一個精力充沛，不知道疲倦的人，他除了有計劃的檢查、檢修機台、減少壞車外，隨時都在用腦筋鑽研，在生產上提出改進的意見來。他的意見，一般都獲得領導上的支持，實行後，也一般都收到了良好的效果，對提高質量，保證節約等方面起了很大的作用。今年，他又在注意研究梭子輕重問題，提出梭子輕重不超過十公分的建議，這樣就可提高質量，這個建議二月份試驗後，三月份已在廠內全面推廣。

與此同時，他又發現回絲再用時，人工結頭就不標準，容易造成空管、停台、斷頭和次布。所以建議把好紗與再用回絲用紅黑頭緯管分開來，把回絲送到平布車間，好紗送到呲嘰車間以保證呲嘰質量。這個建議，最近也已實行了。

另外，他還建議原來需要八個人工來運走的緯腳頭由裝緯工自己拉，這樣時間既快，又可節省人工，而且也不影響裝緯工的產量。

當我們在訪問徐生貴同志時，問他是怎樣成為北京市勞動模範，又被選出參加全國先進生產者代表會議的，他說“做好工作這原是我的本分，我自己做的還很少，而黨給我的榮譽卻很大”。他又說：“解放以前，我在上海一家私營廠工作，全家人住在亭子間里，睡不好，吃不好，就沒有心思去考慮生產。現在我住在廠里新建的宿舍里，公家分配給我兩間房，一切設備都很好，全家老小都住得很舒服，自己拿的工資足夠全家人的生活費用，不愁吃，不愁穿，又光榮地參加了中國共產黨，所以工人階級和共產黨員的責任感督促自己把精力完全集中在生產上，一有問題，便去想辦法解決”。

今年北京國棉一、二廠向全國倡議開展勞動競賽後，他為了保證實現不出次布的倡議，盡量從機器上解決，並提出兩班副工長要協作配合來搞好機器的維護與檢修工作。

靳忠義：他剛到二廠來時還不滿十八歲。那時還是個小學生，什麼機器也沒有見過，也不懂什麼技術，一看見那些機件就暈頭轉向。可是經過師父帶領教導以後，便慢慢掌握了技術。從青島回來參加機器安裝，試車以後，便在織布車間作保全工，經過不斷的鑽研學習，現在已是機械部織布工段的工作隊長了。

他一開始工作後，就不斷的從技術上鑽研，經常想辦法來提高平車質量，他們一個平車小組，最初一天平兩台，後來他就提議試着每天平四台，由於他們在平車時協作很

好，一天平四台車還提前一小時完成，質量也合乎規定。

當他加入了青年團以後，勁頭更加大起來，在拆機件的動作上，及平車的質量上都比以前有所提高，他所領導的小組，在去年四季度中，10、11、兩月連續取得優秀成績，小組內的工具保管，也為全工段第一。

最近，他在個人規劃中提出：在生產上保證全年不出上等品，全年不出事故。在技術上爭取提高到一等二級技術水平。在文化方面：要求提高到初中，保證每次考試在80分以上。還要加強政治思想的修養，爭取作一個共產黨員。

劉世樞：因為她熱愛着我國的社會主義建設事業，她就格外地熱愛自己的細紗當車工作，在生產中，由於她能學習先進經驗，貫徹先進工作法，所以她能創造出優異的成績。1952年，她和其他五個“小先生”，商量要帶頭把棉紡中的郝建秀工作法運用到毛紡的操作中來，並且提出自己要从看200錠增加到400錠，那時廠里的生產設備比較差，沒有安裝噴霧器，亦沒有溫濕度的設備，斷頭率多。在試用郝建秀工作法以後，不但生產較以前好做了，而且由於掌握了工作法看400錠比看200錠還輕鬆。因為她在技術上提高得快，生產上有卓越的成績，所以當選了廠級模範，北京市模範，並且成為光榮的共產黨員。在1953——1954兩年中，她的看台能力提高了很多，曾經看到600錠。後來因為要用低級毛來紡高支紗，又改為看400錠，1954年她被評為全國紡織模範，又被選為全國人民代表大會的代表，人民把榮譽給予這位先進生產者的時候，她有着說不盡的、感激和興奮的心情，覺得自己既然是個模範，就應該要保證帶頭來完成國家的生產任務，她在1955年做到了逐月全面超額完成生產任務，質量較指標提高了45.17%，消耗較指標減少了27.82%。

1955年下半年，在試驗人造毛混紡工作的时候，她想到試制新產品可以節省進口原料，並為國家節約很多資金，就積極的參加此項工作，利用休息和業余的時間來做試驗，在碰到柞蠶絲有膠質，車間溫度高容易粘皮輥、繞羅拉，造成斷頭率大等情況的時候，她和大家就提出降低溫度，用酒精擦皮輥，鉄輥上加毛刺等建議，並且與技術人員共同研究試驗後，基本上解決了黏毛輥、繞羅拉、斷頭率大等關鍵問題，保證了絲毛混紡新產品的試制成功。單從清河制呢廠一個廠來算，1954年在絲毛混紡正式投入生產后就給國家增加了182萬6,100元的財富。

沈福祿：北京市清河制呢廠最近向全國毛紡織廠倡議勞動競賽，提出以“1956年內達到全國第一流毛紡廠的生產水平”，和“今年內成品質量的一等品率要達到99%”為競賽條件。為什麼他們的毛呢質量會提高那麼快呢？原來他們在最近的社會主義生產高潮中掀起了“足足一等品運動”。其中洗泥開車工沈福祿和他的洗呢技術研究小組的先進成績，是比較突出的。

1954年年底，該廠制呢的一等品祇達到30%，質量很壞；在黨的支持下，沈福祿把整染工段的洗縮小組的工人團結起來了，並且通過袁絨、陳貴森、吳永勤等在里面的骨幹作用，他們幾個人利用業余時間如星期天，討論研究影響呢疋質量的因素，從此成立了洗呢技術研究小組，經常學習貫徹“三大制度”（整染工藝過程計劃制度，技術檢查制度和機器技術使用制度），使生產有規律，而且達到降低成本，提高質量的目的。沈福祿團結大家學習，使大家都不缺勤，自己認真執行，成為遵守制度的模範，使三班在

实行“三大制度”的操作上都統一起来，就是很細小的地方，亦不使有差別，而且經常的去說服个别不肯到会學習技術的工人和帶動个别喜欢自己独搞一套的工人認真的参加學習。这样，質量成績就有顯著的提高，到1955年夏天，一等品率达到70%，1955年年底已达到90%。在去年上半年是一人看一台洗呢机，到7月份后，改为3人看5台洗呢机，並都感到輕松愉快，这样，提高人工效率达一倍半。此时，沈福祿已被大家选出为厂級劳动模范和北京市劳动模范。去年下半年，他又倡議洗呢小組建立節約用料帳。在10—12月的一个季度中，節約了4331公斤的氫水輔料，价值485元。此外还提出節約操作時間的意見，一車可節約40分鐘，每天可節約6小时。

1956年1月經過努力學習，他們小組又在边学边做中，在10号呢疋上，推廣了波蘭洗絨縮絨操作法，其他的呢疋亦在試行，这个操作法的优点很多，如可以不經一洗（只要二洗就行）就会起縮，使纖維少受一次热水的浸洗，節約輔料，減少条痕；降低浴比，增加洗淨率；而且質量亦有提高。根据該厂目前的產量，实行这个操作法后，在一个月中可以節約900个工作小时，在二月份全面开展“疋疋一等品运动”中，由于採用了波蘭新操作法，呢疋的一等品率已提高到98.24%。

今年1月份討論國家生產計劃时，全厂工人都提出了保證：①5年計劃提前完成。②要在1956年成为全國第一流的毛紡厂；今年年底一等品率要达到99%。（去年年底一等品率已达到90%）。沈福祿洗呢小組亦参加了整染工段技術研究会所發起的“疋疋一等品运动”，开展劳动競賽，沈福祿已提出一季度20天疋疋一等品連續工作日的倡議。到3月14日为止，响应的已有縮呢工人褚紀忠，染色工人張立才等。

沈福祿这次被选为出席全國先進生產者代表會議的代表后，他更加感到作为一个先進生產者的光荣和責任的重大。他随时都在开动腦筋，想办法來改進生產。現在正在根据波蘭操作法的精神，研究如何來節省更多的操作時間和提高產品質量。

楊万玉：他是一位勤懇的劳动者。在和他交談中，他很不容易談到自己的成績，他只有一个單純的思想，那就是爱护他親眼看見修建起來的印染厂，爱惜人民的財產，愛社会主义事業。

他是一个45歲的共產黨員，在旧社会作了17年的印染工人，可是年年都是受飢受寒，根本不能好好工作，也沒有心思去改進生產。自从解放以后，看見工人階級当了主人，工人的生活也日益改善，所以他是越活越年輕，越活越有勁了，在工作上不断地做出了新的成績。

1953年北京机織印染厂盖厂房时，領導上抽調他去做工地工作，虽然他並不懂得這項業務，可是他沒有犹疑，服从組織的調动，積極地参加了工作。在工地工作上，他堅持了節省材料、制止浪費的原則，並且利用空閑時間拾了小鉄棍，又从洋灰里揀了900多斤廢鉄出來交給倉庫，为國家節約了一筆財富。用他自己的話來說就是“疼厂跟疼家一样”。他親自参加了厂房的修建，看見一幢幢新的房子建筑起來，安裝好了机器，又参加了生產，所以他从心眼里愛自己的工厂里的一切。1953年夏天下雨很多，厂房漏水，活不好做，他禮拜天也不休息，整天在厂房看护机器，並且設法安了引水管，把漏的雨水引走，使机器不致生銹。他对國家財富的这种主人翁态度，感动了同志們，帶動大家節約材料，爱护机器，完成了生產任务。

他在生產上的特点，就是肯刻苦鑽研，想办法來解决生產上的薄弱環節。如該廠在試制新產品時，他就主動的帶動小組，配合工程技術人員鑽研技術，克服困難，積極提出改進意見，使軋染硫化青試制基本成功。他在1955年內提出了22條合理化建議。其中較大的有軋染機節約導布帶改用導布帶減少吸液量，全年共計價值達1,612元。另一建議是利用軋染機平洗槽廢液及加快車速，減少染料，全年節約價值達3,571元。還有一些增減小軸、改修和換修機器的建議。被採納的建議已有8條。他所領導的小組，去年有8個月超額完成質量指標，曾數次被評為季和月的優秀組，對推動車間生產起了很大的作用。過去他曾三次被選為北京市的勞動模範，最近，他又被選出來參加全國紡織工業先進生產者代表會議。雖然他獲得了這樣大的光榮，可是他一點也不驕傲，每天都在緊張地工作，不斷地在想办法改進機器，提高技術，要以更大的成績來迎接先進生產者代表會議。

一個重視提高全組技術水平的小組

本刊編輯部整理

高淑珍小組是天津國棉三廠第一分場細紗車間乙班的一個小組，在貫徹生產區域管理制改進基層勞動組織後，改為細紗車間第六工區。工區副工長是青年技術工人陳洪玉；高淑珍是這個小組的工會組長。全組共24人，其中男工6人，女工18人。這個小組在1955年除了一月份因領導上試驗酸洗鋼領措施，五月份因個別產品產量指標冒進未完成計劃外，其他各月均能按月全面地完成國家計劃。同時，全年白花比計劃指標少出615.14磅，壞紗比計劃指標少出5,169個，由於成績比較顯著，因而被三廠領導授予了“青年先進小組”的稱號，並成為天津市各紡織廠中優秀的先進小組之一。

和工業戰線上其他的許多先進生產小組一樣，先進事蹟總是積累在日常的平凡踏實的勞動之中的，同時，又是在善於學習先進經驗，善於以先進帶動落後，善於組織小組內的協作配合，善於搞好小組的團結的基礎上，使小組所有工作人員的技術水平和思想水平獲得共同的提高的。高淑珍小組所以能在生產上獲得成績，主要就是由於她們具備了上述這些條件，特別是她們注意到運用比較多的方式方法，來不斷地提高全組的技術水平。

通過小組技術研究會，分析研究生產上的關鍵問題

1955年第一季度細紗車間的關鍵問題是壞紗多，在高淑珍小組主要是“成形不良”的壞紗最多。為了解決這個關鍵，她們便將每天所出的壞紗分別捆起來，召開全組的技術研究會，在會上分析研究，尋找原因。她們發現當車工范桂田所出的“成形不良”的壞紗，都是在紡到中紗時造成的；同時也發現了當車工陳靜惠所出的壞紗，都是在小紗

时造成的。其他的当車工也都不外这两种情况。经过小组研究，认为范桂田在紡小紗时不出坏紗，在操作上必定有特点；而陈静惠在紡中紗时不出坏紗，也一定有她的优点。如果把这两个人的优点加以总结，就可以解决全组的坏紗问题。小组认真研究总结了他们的优点，找出范桂田的主要优点是：在紡小紗时加强巡迴，同时特别注意“跳管”。因为落紗工落完紗以后，如果插管不紧，就容易形成“跳管”，造成坏紗。而一般当車工往往因为落紗后断头多，所以只顾接头，而忽视巡迴，不能及时发现“跳管”，因而出坏紗。陈静惠的主要优点，就是在紡中紗时，断头少了，巡迴加快，并注意检查“高管”，而范桂田在紡中紗时，往往认为断头少了，就松了一口气，巡迴就慢下来，也不去注意“高管”，于是造成坏紗。经过这样分析研究以后，互相交流了经验，并且在下班后进行了实际表演，开展了互教互学，这样便使“成形不良”的坏紗显著的减少了，陈静惠由每週出九个坏紗减少到每週只出一个坏紗；范桂田更基本上消灭了坏紗。小组通过这次学习，都实现了保证条件，仅第一季度就比计划少出432个坏紗，成为全車間出坏紗最少的一个小组。

建立业余技术学习，提高小组人员的技术理论知识

为了提高小组人员的技术理论知识，在去年第二季度，小组里建立了业余技术学习制度。因为当时小组的“竹節紗”很多，給布場生產造成很大困难，影响了棉布的质量，经过小组研究，找出主要原因是牵伸部分皮圈中有飛花，因而轉动不灵，造成竹節紗。这就必须所有当車工人都要加强牵伸部分的清潔工作。但是许多当車工人过去对牵伸部分清潔工作的重要性不了解，所以清潔工作做得很不彻底。要解决这个问题，就必须提起大家对清潔工作的重视。因此，小组就确定每天中午吃饭时，由副工長进行讲解。通过这样的学习，大家都明白了牵伸部分每个零件的作用，以及牵伸部分的清潔工作对棉紗质量的关系，懂得了很多过去不知道的东西。由于每个组员都感到这样学习有很大收获，要求经常组织这样的学习，因而就规定每个星期组织两次技术讲座，课堂就在車間內，講到那里，就作实际表演，大家觉得学起来比较容易，学习的热情很高。现在，小组已经由牵伸部分开始学到車头構造和中心牙的作用。大家通过学习，对技术理论知识，都有显著提高，也能初步掌握机器性能。例如当車工刘淑芬，过去只知道断头就接，如果这个錠子总是断头，就把头拔了，不知道找断头的原因。经过学习后，现在已能自己找断头的原因，用划記号的方法記断头次数，如果連断三次，就把皮圈拿出来检查，甚至可以把小鉄棍拆下，发现油泥太多，影响轉动，就把小鉄棍擦干净，果然就不再断头了。有的当車工还不会修理，但也能找出原因，由副工長及时修理。因此，小组內减少了空錠子，也提高了机器效率。

努力学习先进经验

小组对各种先进的操作方法和工作经验，也能够虚心学习。例如在学习天津國棉一厂細紗工人接头没有疙瘩操作时，开始小组的学习情况不够好，但发现乙班四組丁維荣执行这一工作法和巡迴工作做得好，于是就派了三个代表去学习，然后到小组內大家互相学习，有时还请丁維荣到小组来表演介绍经验。这样就很快地帮助小组顺利地推广

了。又如在去年全面節約运动中，三厂領導确定以这个小組作为試点，但当时小組不知道應該包括哪些項目和怎样節約，通过讀报，知道天津國棉六厂把細紗、回絲、下脚分清的經驗，于是就積極學習这个經驗。首先檢查小組在这方面存在的浪費現象，發現回絲經常掉在地上和下脚花混在一起，同时回絲也沒有計劃指标，經過學習天津國棉六厂經驗后，就开始建立了小組節約單，确定了回絲定額，減少了回絲；並建立了下脚花过磅制度，使有效纖維不再和下脚花混在一起，此外，还建立了下脚花分清的小口袋。通过學習，为小組推行班組核算，打下了良好的基礎，同时，对于推动三厂全厂貫徹經濟核算工作，也起了積極的作用。

这个小組除了經常注意提高本組成員的技術操作水平和努力學習先進經驗外，还經常加强和上下工序之間的联系，例如她們發現布場由于“粗緯”多而造成次布，就組織組內人員到布場去了解，与布場召开座談会並積極在本組內檢查造成緯紗粗的原因，研究消滅的措施，把這項措施訂到保證条件中去。同时也向梳併粗車間提出了積極性的建議。

副工長和工会組長的工作

在这个小組所作的这些努力中，不能不提到这个小組的副工長和工会組長的工作，他（她）們的明确分工和协作配合，对这个小組工作的不断提高，起了良好的作用。

在建立工区以后，他們逐漸把副工長和工会組長的分工明确起來，副工長主要負責掌握作業計劃、机台檢修和工人操作的評比檢查等工作；工会組長則主要負責掌握組員的思想情况，組織政治學習和技術學習以及學習先進經驗等工作。

副工長陈洪玉是青年团員，他在执行自己的工作中，能够認真貫徹技術管理規則中所規定的副工長的職責，他能够通过实际工作來解决小組生產中的具体問題，同时他也能夠帮助全組工人提高操作技術，並善于安排自己的工作。除了前面所述他在小組業余技術講座中講授細紗机牽伸、車头的結構、作用等，对提高全組工人技術理論知識有很大帮助外，在細紗車間提出“次品不出車間”的口号后，为了巩固組員們的生產热情，他还進一步改善了自己的工作方法，加强了对小組的技術領導。

过去，他在巡迴檢修中有一个進度表，就是上班后派車、加油、檢查車头部分，巡迴及重点檢修。在全車間开展“捉竹節紗”的工作后，他感到按这样的進度不能適應工作的需要，他就適当地改变了自己的進度。在当車工發現竹節紗后，就先去帮助解决竹節紗，然后再巡迴檢修。同时他还帮助当車工学会檢查喇叭口、皮輓的跳动，皮圈的灵活以及皮圈梢子放的平不平等情况，使当車工知道这些零件正常与否对質量好坏具有很大的影响，因而現在当車工都能够仔細檢查这些零件。当車工檢查后，再由副工長進行抽查。

关于喇叭口的檢查，由于三厂細紗車的喇叭口比較小，粗紗喂入时，短纖維容易受到阻碍，这样就影响到牽伸的正常，容易造成条干不匀。陈洪玉感到只由当車工檢查还不够，必須要有落紗工配合。因而組織落紗工帮助当車工進行檢查，每天由落紗長找落紗工会报，然后落紗長再向副工長会报。由于这样，这个小組每天可以減少70~80个由于喇叭口阻塞而造成的竹節紗。

在巡迴檢修中，陈洪玉注意到牽伸部分对質量的影响大，所以檢查很仔細。对保全

保养的交接验收也特别认真，揩车以后，对钢领板平不平，牵伸部分情况和每一个皮圈的地方，都仔细地检查。

通过这一阶段的工作，陈洪玉已能比较熟练地掌握了工区的技術管理。

工会组长高淑珍，共产党员，她对于组织小组的技术学习和经验交流以及抓紧小组的政治思想工作，开展批评与自我批评和帮助组员解决具体困难等方面，作了很多的工作。她善于及时针对不同的思想情况，进行正面的思想教育。例如在小组中推行天津国棉一厂细纱接头操作时，有些组员怕困难，她就和青年团小组长联系，组织大家学习“青年英雄故事”鼓舞大家学习青年英雄为建设祖国而努力克服困难的坚强意志，学习的效果很好，大家都积极来学习。在发动大家学习牵伸部分的技术理论知识时，也有很多组员觉得学了没有意思，她就动员说服大家，认识技术理论知识的重要性，要大家不要只依靠自己的劳动力，必须努力掌握技术，懂得了技术，才能够运用脑力和体力，来积极地改进自己的工作。此外，她领导小组学习了哈尔滨亚麻厂的经验，由小组的党政工团小组长组成评比检查小组，并把全组分为四个互助小组，每星期三对组员实现保证条件的情况进行分析，第二天再以半小时的时间以互助小组为单位，分析每个人的优缺点，帮助大家实现保证条件，并在小组内展开互教互学，动员技术较差的向技术好的学习，同时对有些技术操作比较好但认为自己还有缺点、怕被别人认为“充能”的思想，也作了适当的批判。使整个小组不分技术高低，都能互相学习，克服缺点，因而使小组的技术水平不断提高，同时也加强了小组的团结。对于生活上有困难的组员，她也能主动地关心，并能想办法来进行具体的帮助。

通过以上工作，这个小组逐渐建立并健全了以下一些制度：（一）政治学习制度；（二）技术学习制度；（三）生活会制度；（四）互助组碰头会制度。由于工会组长的领导比较有力，所以这些制度都能坚持下来。

在社会主义工业生产高潮的鼓舞下，高淑珍小组正以饱满的劳动热情，准备进一步学习其他小组的先进经验，克服自己的缺点，继续努力提高技术水平，争取在生产上作出新的更大的成绩。

更 正

①1956年第3期第34页“领导重视，依靠群众，改进了产品质量”一文作者“王学明”误为“王校明”。

②同期第49页“大连纺织厂的五项节约措施”简讯一则作者应为“王绍平”误为“王绍华”。特此更正。

學習先進，把產品質量提高 到新的質量標準

上海國棉四廠

我廠在生產管理上較長時期處於停滯不前的狀態，計劃完成情況很不均衡，特別是質量計劃完成得很差。以1955年紗布質量情況來看，全年僅4、5月份完成了棉紗質量指標，棉布質量在第三季度中也沒有一個月能完成計劃。第三季度棉紗標準品率只達到25.5%，其中8月份最低只有4.79%。

在紡管局及上級黨委的督促與幫助下，經過全體職工的努力，第四季度棉紗標準品率已達到95.14%，今年1月下旬開始，全部棉紗都達到了新的質量標準，棉結雜質按燈光檢驗2月上旬平均都在85粒以下。現將我們如何改進質量，爭取趕上先進企業水平的主要工作介紹如下：

一、檢查思想，統一認識

首先，在黨委領導下，對第三季度上半季度及以往工作進行了有系統的檢查分析，統一思想認識，正確對待上級對我們提出的批評，結合具體事例，在幹部中進行思想教育；其次，以自我批評的精神，進行自上而下的檢查，總結成績和缺點，吸取經驗教訓，揭露和批判領導工作中存在的以下幾種不正確的思想：

（1）強調客觀，埋怨領導，依賴等待的思想：以往長時期認為四廠設備差，7月份黃花又是配得比較多（規定10～15%，實際曾高達42%），思想上便認為沒有辦法紡出好紗來；又認為上級對先進廠

幫助得多，對我們幫助少；在廠內各部門的工作中却又是後面車間埋怨前面車間做得不好，或者埋怨溫濕度不好，車間與科室之間不很好配合，互相抱怨等等。總之，質量不好都是強調客觀原因，自己卻沒有責任。因此就只有等原棉好轉，等領導拿出辦法來。

（2）保守自滿，安於現狀的思想：認為我廠雖不先進，但也不是最落後的廠，比上不足，比下有余，不虛心的學習先進經驗。三季度中質量下降，雖然干的工作却也不少，但是學習人家的少，對其他廠的成績又表示不服帖，甚至認為上面對我們廠的棉花配得差，因此才造成質量不良的後果。

（3）片面節約的思想：紡管局指示要在保證質量的前提下開展全面節約運動，由於在領導思想上領會得不够深透，不够全面，下面幹部就滋長了節約與質量有矛盾的不正確思想。在實際工作中，也發現以往工作嚴重存在着片面節約現象。

以上思想情況，是在較長時期存在着的，尤其是在去年第三季度中顯得更為突出。經過檢查和批判，並加強思想教育以後，貫徹了上級指示“在保證和提高產品質量的條件下節約用棉”的精神，提高質量是我們的中心任務，明確努力方向和奮鬥目標，因此基本上扭轉了過去的埋怨、依賴、等待的情緒，使生產情況有了好轉。並在黨委的統一領導下，繼續進一

步的号召大家樹立學習先進，趕上先進的思想，樹立正確的質量觀念，並且指出在質量要求上必須充分發揮技術力量，克服目前技術領導上力量分散的現象。

二、充分發揮技術力量

(1) 充分發揮技術人員的作用：在黨委領導和工會配合下，首先分析技術人員的思想情況，也批判了黨羣工作中怕做技術人員工作的思想。在黨內動員了黨員團結技術人員，並組織技術人員學習市工聯二屆四次委員擴大會議決定和全總告全國職工書，進一步動員全廠技術人員發揮他們的作用。通過學習提高了他們政治認識和工作積極性。在座談會中，一致要求把分散的技術力量組織起來。同時領導上在各方面支持他們的工作，發揮他們的積極性和創造性。如創造移行式清紗器就是在各級領導支持和鼓勵下，不斷地加以改進後才能得到目前的效果的，在不影響質量的前提下發揮了清除棉結雜質的作用。

(2) 加強技術上的組織領導工作：自技術人員發動起來以後，繼續加強他們的思想領導，並運用各種形式，把他們組織起來，展開學習先進技術的熱潮。

①在廠級領導的帶領下，有計劃有目的的到各廠參觀學習，以帶動各級幹部樹立虛心學習各兄弟廠的先進經驗，打破保守自滿思想。曾組織到上海國棉二廠學習小組節約單，科室生產會議，集體合同等；向上海國棉五廠學習了清鋼部門工作；學習上海國棉六廠的清潔工作，無差錯競賽等；到上海國棉一廠和十七廠學習經濟核算及管理工作等，此外還學習了青島國棉七廠產品出產定額工作，推動了學習先進熱潮，樹立正確學習態度。為了保證更好地和有效地學習，並建立參觀學習制度，

在參觀前必須提出要求和目的，回廠後要提出貫徹工作的計劃。由於這一制度的貫徹，便能將好的經驗集中起來結合本廠具體情況進行貫徹。

②在工會負責領導下，組織了羣眾性的技術研究小組活動。1955年11月初將全廠大部分技術人員和技術工人組織成清、鋼、細、漿、織等五個技術研究小組，並成立核心小組，以總工程師為主進行日常領導工作。各小組得出的結論經核心組研究後，建議行政；經採納後，由總工程師命令貫徹執行。活動內容是要求解決當前質量上的技術問題，在黨委和行政上都保證每週給予固定時間進行活動，並且還參加他們的活動。

此外還組織了技術講座，根據當前生產上的需要和要求，由技術人員向工人講解技術理論課，進一步密切了技術人員和工人間的關係。這樣便為更好發揮羣眾智慧進行創造性的勞動創造條件。

③有組織有目的地提出“學習先進，趕上先進”的口號。當我廠在7、8月份質量很差的時候，我們提出了首先要達到上海國棉十一廠的棉紗質量水平，使提高質量的要求在進行工作中有了奮鬥目標。目前我們還繼續不斷地提出向各兄弟廠學習先進工作的要求，1956年的集體合同中提出了在計劃管理上要學習上海國棉一廠，保全、保養工作要向上海國棉二廠和上海國棉五廠學習，此外，還要學習上海國棉六廠的清潔工作等。

④为了更好的組織學習先進經驗，1955年第4季度由技術研究組創辦了“學習先進，提高一步”的定期刊物（現改為“學習先進”，要求的口號是創造新記錄），每月出版四次，主要內容是介紹國內外和兄弟廠的先進經驗，以及本廠有效的合理化建議與點滴工作經驗等，並且對

局召开重要專業會議內容和要求也進行報導，使大家明确当前工作的要求和目的。此外还規定了參觀兄弟厂回來以后，要指定專人寫稿，利用这一刊物報導情况，使大家都能了解，能全面及时的吸取先進經驗，並达到各部門工作的配合。

(3) 为了進一步巩固學習兄弟厂的經驗，我們並和上海國棉一、五、十四等四个厂組織了技術交流，每星期輪流一次，这对我們在要求學習先進工作上帮助很大。最近在上海國棉五厂交流經驗以后，即由总工程师回厂召开緊急會議，吸取五厂在清棉部分有关落棉問題的措施，如三道清棉机改死箱，帘子給棉机改進風裝置等，以提高落棉除雜效率。

三、加强責任制度，提高技術管理水平

通过对三季度上半季度工作檢查，領導对管理工作也逐步的能够深入細致，結合当前提高質量工作的中心，加强了各級責任制度，整頓各級指标，特別是在各車間建立了半制品質量指标的考核办法，車間对半制品的質量指标，發現關鍵能及时研究解决。还發动羣众了解試驗資料，質量情况能为羣众掌握，因此有些問題能及时改善和解决。在小組中对有关影响質量的項目提出保証条件，並且对各車間統一以正品率考核指标，加强了各級一長对計劃指标的責任心。

我厂以往存在有單純依靠措施來解决問題的思想，一旦措施失效，便失却信心，自加强教育以后，在这方面有了轉變，对企業技術管理工作已能逐步引起注意，而且正常起來。如注意了原棉檢驗工作，充分做好混棉成份改变前的准备工作，制定試驗方法，有效地掌握了混棉情况；制訂了新旧用棉成份接替方法，規定

了新旧成份的多少，減少了对質量的影响；在清棉車間注意和加强和花工作法以及定量供应工作，改善了不匀率；在机械状态方面貫徹了平車質量評等評級工作，使保全工作圍繞着为生產服务；加强了保养檢修工作，梳棉机机台間落棉差異減少，健全和建立了細紗和粗紗的跟踪檢修工作。

四、开展社会主义劳动競賽

充分發动羣众，开展社会主义劳动競賽，使提高質量成为深入人心的羣众性运动。在工会的發动下，組織了班与班、組与組及同工种間的劳动競賽，十月份在細紗間开展了“畢業競賽”，針對車間生產關鍵結合工人操作水平，确定項目作为學習目标，对提高棉紗均匀度，減少皮軛花率起了很大作用。目前畢業競賽已在粗、細、准备、織布开展。在上級工会的統一領導下，布機車間还开展了少出次布和不出次布运动，使1955年第四季度棉布正品率达到全年最高水平(达98.94%)。在开展劳动競賽过程中还总结和推广先進經驗，使劳动競賽獲得進一步开展。

当上海光荣的進入社会主义社会以后，我們提出“學習先進，創造新記錄，向社会主义献礼”的口号，廣大工人羣众在社会主义高潮前面，發揮了高度的積極性，創造了不少新記錄。如細紗間的皮軛花率平均降到0.11%；布機間少出和不出次布的人数增加到103人；准备間張素珍連續18个月沒有出坏盤头。为了适应新的質量要求，全厂职工迅速的行动起来，在短短三天內，便把移行式清紗器裝到併線車和筒子車上；鋼絲車小漏底的改短工作，原來要二个月的進度，現在十天內已全部完成；全厂所有165个小組都紛紛提出保証，在本厂职工代表会上表示决心，鋼絲

保全小組並提出倡議，保證每人每季創造一項個人的新記錄或提出一條合理化建議。工程技術人員和科室人員在會上也同樣提出了保證。大家的情緒很高漲，一致提出要以超額完成1956年生產任務的實際行動來加速社會主義建設。

我們目前所取得的成績還不夠顯著，生產管理上存在的問題還很多。如作業計

劃完成得不夠均衡，技術領導工作還缺乏全面規劃，學習先進經驗還不夠系統，產品質量還不很穩定，一長制和生產區域管理制度尚待進一步貫徹。所有這些，我們將繼續抱着向兄弟廠學習先進經驗的精神，深入開展社會主義勞動競賽，我們有信心有決心不斷改進與提高企業管理，把我們全廠生產和技術水平提高一步。

我們怎樣組織和領導工業生產新高潮

國營鄭州第一棉紡織廠代廠長 趙雲山

在社會主義革命高潮形勢的影響下，我廠最近掀起了一個新的生產高潮，廣大職工紛紛起來冲破各種陳規，突破各種定額，在企業生產和管理的各个方面，開始出現了新的氣象。

元月中旬，我們開始制定企業的以生產為中心的全面規劃時，廣大職工就在醞釀如何挖掘企業的潛力，討論怎樣提早和全面超額完成五年計劃，要求把生產搞好。根據羣眾的要求，為了使規劃達到先進、全面與可靠，我們將廠領導上提出的企業全面規劃初稿，立刻交給羣眾討論。規劃和全體職工一見面，直接鼓舞了羣眾的高漲情緒，許多職工對企業的規劃提出了建設性的意見，並且對自己的生產作了安排，提出了提高生產、提高技術、提高文化的計劃。如細紗車間勞動模範寧平蘭說：“我們國家的社會主義建設發展的真快，我一定要更加努力工作和學習，2月份白花指標要由0.32降低到0.3以下，工作法由97分提高到99分，繼續搞好包教保學，把組里技術水平差的同志帶起來。”49歲的老女工張雪娣，過去一直不願學習，可是這次討論規劃時，也積極報名參

加了文化學習。許多科室人員也積極參加了文化班或技術業餘學習班，有的主動到紡織工業學校拜老師，原來在高工學校畢業的幹部也組織起來，研究和學習技術。

在羣眾這種生產與學習熱情普遍高漲的情況下，給領導上提出了一個迫不容緩的問題：必須把羣眾的熱情組織到當前生產工作中去。因此，當時我們領導上認為：不能冷落羣眾情緒，必須通過制定企業的全面規劃，組織和發動羣眾，要勇敢地站在羣眾前面，迅速組織社會主義的生產高潮，領導羣眾前進。

組織羣眾的生產高潮應該解決的中心問題是什麼呢？廠黨委經過反復討論研究，明確了首先必須抓住提高質量這一關鍵問題，相應地提高其他各項工作。為保證提高質量，經我們研究必須加強技術管理工作，把操作方法和管理制度加以改進和提高，做到“機器規格化，操作標準化，管理制度化”，在生產高潮中保證產品質量的提高，給今後進一步發展生產打好基礎。

為了更廣泛的發動羣眾，貫徹以上措施，我們首先在各級幹部中作了動員，特

別是号召全体黨員和團員積極起骨干作用。接着召开了全厂职工“提前完成第一个五年計劃進軍大会”，会上向羣众講解了全國、全省、全市的社会主义革命高潮形势及本厂的生產情况和关键問題，作了提高質量开展社会主义競賽的動員，提出了向質量進軍的口号，並且具体要求21支、23支紗的一等一級以上的品質要达到96%以上，32支紗的一等一級品达到100%；市布上等品达到99.8%，細布上等品达到98.5%。同时，还号召职工羣众積極总结、學習和推广先進經驗，圍繞“机器規格化，操作标准化，管理制度化”大量地提合理化建議。各个車間和科室也針對着提高質量的关键問題和薄弱環節，提出了提高質量的指标要求和措施意見，並且分別具体地作了動員和布置。这样，就把羣众的社会主义積極性基本上組織起來了。

動員以后，全体职工進行了廣泛的討論。羣众在討論中都是滿怀信心地、以主人翁的姿態，用說“真心話”的方法，向領導上提出了誠懇的批評和改進領導工作的意見，對生產上提出了許多建議，同时，許多人還對自己的生產進行了檢查。在檢查時都很認真，並且着重地檢查了不重視質量的問題。如清花車間工人大膽地檢查了過去沒有執行標準操作，影响棉紗質量的缺點，認識到提高質量是工人階級管理生產、關心國家的具体表現，全車間职工討論決定：今后把棉卷含雜降低到0.8%以下，不勻率降低到1.1%左右。有的在檢查中還開展了批評與自我批評，切實地找出了過去生產不好的原因，提出了自己改進生產的保證。在這一階段，特別突出的是羣众提出了大量的合理化建議，僅幾天的時間，共提出合理化建議2,000多條，在這些合理化建議中，屬於改進操作

管理的就有1,440條。羣众並且根據自己親身勞動的體驗，集体總結了許多先進經驗，針對提高質量和“机器規格化、操作标准化、管理制度化”的要求，紛紛提出了各自奮鬥目標。

這時，當羣众都在討論提出保證條件和決心書的時候，擺在領導面前的很重要的任務就是：應該幫助羣众普遍制定出先進、可靠的保證條件。為此，我們廠領導上，通過認真發動工程技術人員，總結了羣众中的先進經驗，按工种傳播了先進經驗，並且運用各種方式組織先進者帶動落後者，共同提高，普遍地訂出先進的計劃。如機車間總結和介紹了典型經驗後，立即把羣众發動起來了，很快提出了決心書；細紗車間以乙班第五工區為樣板，推動全車間訂出了先進計劃，織布車間以郭瓦廖夫工作方法為原理，總結了于湘蘭、王月鳳、孔德琴、魏素琴等四個人三個月到九個月不出次布的先進經驗，向全車間工人作了介紹，幫助許多人訂出了提高質量的指标。經過總結和推广先進經驗，為羣众制訂保證條件打下了基礎。已經提出保證條件的，有的經過討論，重新進行了修訂；沒有訂出保證條件的，通過學習先進經驗，很快地也提出了保證條件。因此在幾天之內，各個單位的保證條件或決心書紛紛訂出來了。由於有了總結、學習先進經驗的基礎，又經過羣众仔細討論，职工提出的保證條件或決心書，90%以上都是先進可靠的，在保證條件中有的還提出了許多新的問題和生動的口号。例如梳、併、粗車間职工的保證條件中提出：“百日十七好”（即在100天中把17個動作都作好，其中有錫林磨針快，蓋板要刷清，機台不空轉，推卷不破邊，不出竹節條，不出壞粗紗，不出事故，落紗不斷頭等）、“三條要作到”（各部隔距要統一，飛花

不落棉網、棉條上，掃地要掃淨，好花拾起來）。落紗工提出“甩好紗、插穩管、百台不斷頭”。當車工提出“三消滅、一徹底”（消滅拈粗紗小尾巴、消滅換粗紗中斷頭、消滅露管粗紗大筒腳，徹底作好清潔工作）。穿筘工提出“三消滅”（即消滅錯綜、錯筘、錯絞頭）。同時，職工紛紛提出了倡議，簽訂了許多包教保學師徒合同，互相學習的情緒十分高漲。據初步統計，全廠已有倡議書38份，師徒合同201份，個人決心書134份，參加包教保學的僅細紗車間已有170人。

工人的生產高潮時刻在影響和促使着各個環節的工作的改進和提高。各科室、食堂、警衛隊、工人學校，也都訂出了保證條件或決心書。食堂提出使職工吃的好、花錢少，保證職工健康，作到“廚房地光、案板光、鍋台光”等。以上這樣的例子舉不勝舉。總之，從車間到科室，從廠內到廠外，各個方面的職工都動起來了，各個方面的工作都在起着變化。

在這次高潮中，羣眾在制訂保證條件的時候，就積極行動起來了，如細紗車間第四工區，進軍大會前每台落紗斷頭達15根左右，現在只斷五根左右。落紗工徐愛雲過去的生產不太好，現在轉變了，已達到25台不斷頭，她說：“我過去做夢也不敢想這些東西，現在用我的雙手作出這樣成績，多虧大家的幫助。”落紗工王鳳仙、李愛娣和文小潛三個人均已達到落紗百台不斷頭的指標。布機車間過去每輪班出次布10到20匹，進軍大會後逐漸減少到五匹，有時一個輪班只出半匹次布。梳棉保全與運轉方面有的工人過去不大團結，現在團結了，工作有了很大改進，保全小組主動配合運輸，在五天的時間中把23支、32支的蓋板隔距隔小後，使棉網品質大有改進，23支紗的白星由41個降到37

個，雜質由90.5個降到80.5個。

根據我廠的情況看，這次出現的生產新高潮的特点是：羣眾勁頭大，來的猛，可以說是“一觸即發”，而且波及面很寬，不但先進工人、青年工人動起來了，老工人、後進工人也起來了，不但工人動起來了，全體職工都動起來了，警衛隊、食堂人員也積極參加了運動。羣眾起來的鋒芒是針對右傾思想，因此一切保守思想和陳規戒律，在羣眾起來之後都被沖破了。

起初，我廠領導上也存在着相當嚴重的右傾保守思想，對羣眾的高潮情緒估計不足，不敢提出更先進的指標。例如在擬定規劃初稿時，有的說：“說話容易干活難”、“要慎重”等等。在省委、市委和河南紡織工業管理局的指示下，特別是通過學習黨中央和毛主席關於反對右傾保守思想、加速社會主義建設的指示，使我們認識到保守思想的危害；同時，企業的規劃與羣眾見面以後，從羣眾中爆發出來的高潮情緒也大大打擊了我們的保守思想。這才使我們初步認識到，必須克服領導上的右傾保守思想，放手發動羣眾，把制訂企業全面規劃與發動羣眾結合起來，抓住提高質量這一關鍵，發動和組織羣眾的生產高潮。於是，我們積極勇敢地領導了羣眾，開展了社會主義新的生產高潮。

現在，我廠新的生產高潮已經形成，羣眾正在積極地用實際行動向社會主義進軍。但這只是組織生產高潮的第一步，因為羣眾起來以後，提出了許多新的問題，例如：2,000多條合理化建議提到了領導的面前，需要使這些合理化建議及時、正確地得到處理；羣眾提出了保證條件和決心書以後，領導上需要從多方面幫助羣眾實現這些保證；企業管理、組織競賽的形式、評比獎勵等工作，也需要及時跟上；同時，領導上還有右傾保守思想。這一切

說明，如何巩固职工的热情，使新的生產高潮不断得到發展，是一个更加艰巨、更加細致的工作。为了作好这个工作，我們正採取如下措施：

（一）加强政治思想領導，对于組織和領導新高潮的工作，作出常年的安排和規劃，主要是深入羣众，了解生產和各种工作中的主要問題，及时加以解决，开展批評与自我批評，不断提高領導水平；同时經常不断地克服右傾保守思想，在目前要特別注意反对形式主义，反对自滿松勁情緒，防止事故的發生，使运动健康的向前發展。

（二）繼續發動羣众开展社会主义競賽，大力开展先進生產者运动，以先進帶動落后，共同提高。及时表揚和獎勵那些

突破定額的單位、小組或个人，及时总结和推广先進經驗。

（三）在發動羣众开展社会主义競賽的同时，切实組織討論貫徹 1956 年度計劃，並且以生產經濟指标、生活福利、文化技術學習等几个措施項目，簽訂集体合同。

（四）立即把羣众已經提出的 2,000 余条合理化建議分类排隊，進行整理，得到及时地、正确地处理，在此基礎上繼續开展合理化建議工作。

（五）为了進一步提高質量，最近举办一个以質量为重点的展覽会，用实物与事实進一步教育羣众，使大家在生產高潮中樹立坚强的質量觀念。

（轉載 1956 年 3 月 2 日鄭州日报）

評論

適應計劃工作与企業管理的需要， 進一步加強紡織工業的統計工作

統計是計劃工作的基礎。編制与檢查計劃，都必須以統計資料作为依据。同时，健全的統計工作，也是企業加强計劃管理与推行經濟核算制所必須具备的条件。因此，統計工作必須与計劃工作及企業管理的需要相适应。目前全國紡織企業正在开展厂際間的劳动競賽，为提高產品質量，爭取提前完成第一个五年計劃而奋斗，这就進一步要求統計工作更能及时反映企業的全面經濟活动情况，發掘企業的潛在能力，鼓励先進，推动落后，为完成紡織工業的生產建設任务，發揮積極的推進作用。此外，在今后的几个五年計劃內，随着農業的發展，紡織工業建設也將以前所未有的規模与速度而迅速發展，要正确的規劃紡織工業的远景計劃与編制年度計劃，就需要掌握不僅是國营与中央合营企業的各項統計資料，而且还要掌握包括地方國营、地方合营、私营、合作社营与个体手工紡織業的各項統計資料；不僅要掌握重点工業部門如棉紡、毛紡織、麻紡織与縐絲企業的統計資料，而且还要掌握棉織、印染、絲織、針織复制与制帽、制氈等工業部門的統計資料。因此，統計工作必須及时的提供这些方面的全面情况，才能适应計劃工作的需要。

几年來，紡織工業的統計工作，已初步建立了一套比較科学的統計报表制度，也積累了很多的統計資料。但是和客觀形势的發展比較起來，就仍然还远远落在实际需要的后面。目前最嚴重的是統計資料的全面性与及时性，还不能滿足編制与檢查計劃的需要。統計資料的質量，特別是一些主要技術經濟定額資料的質量，也存在着很多的問題，不能完全正确的反映实际情况，使計劃工作与企業管理，碰到很多的困难。已有的

統計資料，又很少經過加工整理與分析研究，對指導實際工作的用處也不大。這些缺點，對我們的計劃工作和企業管理已經發生了不良的影響，我們各級統計部門必須進行認真的檢查，並迅速的加以糾正。

要使統計工作趕上實際工作的需要，目前必須迅速的做到能夠掌握紡織工業的全面情況；解決統計資料質量中的一些主要問題；進一步加強統計資料的分析研究工作。這是本年度內紡織工業統計工作的主要任務，也是今後一、二年內統計工作中應該解決的主要問題。為要很好的完成這些任務，就必須認真的做好下列的一些工作：

首先，在掌握紡織工業的全面情況方面，目前的主要問題是，地方企業的資料，特別是新合營企業、非工業系統的附屬企業、合作社營企業與手工業的資料，不能及時取得。這些企業，一般都是規模小、數量多，綜合任務繁重，很多與地方工業廳局原來沒有資料報送關係，目前要由工業廳局或所屬紡織管理局與專業公司全面掌握起來，就需要進行很多細緻複雜的工作。如摸清本地區的全部企業情況，接上資料供應關係，督促及時報送報表；統計基礎較差的企業，還要建立統計機構，配備統計人員與建立必要的原始記錄；各級綜合機構，目前的統計力量也很薄弱，有些紡織管理局與專業公司還剛成立，也需要做很多的統計建設工作，才能保證綜合資料的及時報送。這一系列的工作，都需要很快的進行，才能適應目前工作中的迫切需要。因此，地方紡織系統的各級綜合統計部門，都必須以及時掌握本區紡織工業的全面情況，作為本年度內首要的工作任務。

其次，在提高統計資料的質量方面，目前的主要任務，是要基本上消滅各種技術性的錯誤，與研究解決有關產品質量、單位產量、用棉、用紗、用電與用材料量等重要定額資料的質量問題。部屬各紡織管理局與所屬國營及中央合營企業，由於統計資料的全面性與及時性問題不大，應以提高統計資料的質量作為最主要的任務。本年內應通過檢查定期統計報表的貫徹情況，建立報表報送情況的考核評比制度，協同有關部門研究改進各項主要定額資料的質量，研究統計會計與業務核算的統一問題，以及積極總結與推廣先進經驗等，來做好這一工作。地方國營與地方合營企業中規模較大、基礎較好的企業，在做法上也可與國營企業一樣；新合營企業與統計基礎較差的企業，則首先應該配備必要的統計記錄人員，建立統計記錄工作的分工負責制度，建立與整理原始記錄，為貫徹定期統計報表制度打下基礎，然後再逐步爭取在二、三年內趕上國營企業的水平。

第三、在統計資料的分析研究工作方面，目前的主要問題，是分析工作中的形式主義很嚴重，一般都把寫分析報告當作是例行公事，缺乏深入細致的鑽研，平時不做經常性的準備工作，也不研究上級的指示與生產中的問題，到月底臨時現抓幾個統計數字加以對比，或找有關部門了解一些情況，就作為報告的內容。這樣的報告，對於實際工作當然不會發生什麼作用，因此，要進一步改進分析研究工作，就必須糾正統計分析工作人員把統計分析工作認為是應付上級規定的單純的任務觀點，應該明確分析工作應為生產服務的思想；同時，分析工作人員應積極學習工業企業經濟活動的分析研究方法，與開展專題性的分析工作，灵活的採用各種表現形式，來迅速反映生產中的一些主要情況和問題。這樣，經過一定時期的努力，分析報告的質量就可以逐漸提高，對生產的改進也能逐漸起積極的推動作用。對於分析工作的要求，一般應該是逐級提高：對各紡管局的

要求應該高些，除定期性的計劃执行情况檢查報告外，還應做一些專題性的分析研究工作；對於企業，一般只要求對計劃执行情况與生產中的主要問題做一些簡要的報告；對於工場、車間，一般能夠做到有簡要的文字說明也就很好；地方企業條件好的也可與國營企業一樣，基礎較差的企業，應該從建立文字說明入手，逐步的加以提高，不應要求過高過急，以免浪費力量，效果反而不好。

紡織工業統計工作中的很多問題，特別是有關統計資料的質量問題，涉及到企業內部各科室的工作與工廠車間內部的管理制度，这里面包含着很多複雜的技術問題，所以僅有統計人員的努力，沒有其他部門的配合協作，是不可能做好的。各級領導幹部必須加強對於統計工作的檢查和領導，支持統計工作人員的合理的建議，協助他們解決工作中的困難。如果感到統計部門提供的資料不及時，不可靠，不能滿足需要，就應該加強對於統計部門的具體領導，經常听取統計部門的彙報，指導他們在一定時期應該提供那些資料，以逐漸培養統計工作人員，使他們能勝任自己的工作。

本年度紡織工業的統計工作任務是很繁重的，需要全體統計工作人員積極努力，發揮主動性與創造性，才能做好這些工作。因此，各級統計部門應該認真貫徹全國紡織工業統計工作會議的精神，深入批判統計工作中的右傾保守思想與脫離實際的傾向，積極開展紡織工業統計工作的廠際勞動競賽，以保證完成與超額完成本年度的統計工作計劃。各級統計工作人員也應該認識本身所負責任的重大，積極工作，努力學習，模範地遵守統計紀律，使自己真正成為社會主義建設中的優秀戰士。

大力提高統計工作，適應 紡織工業發展的需要

——在紡織工業統計工作會議上的報告

紡織工業部計劃司司長 羅日運

過去總是說，農業趕不上工業的發展，棉花產量趕不上紡織工業的需要。可是自農業合作化高潮到來後，情況就改變了。不是農業趕不上工業，而是工業發展的速度需要加快，任務更繁重更緊張了。從平衡1956年計劃中我們開始感到這一點，而且還暴露出下列三個問題：

(1) 生產趕不上需要：由於農業合作化以後，生產力提高和國民收入增加，因而人民的購買力隨之增長，各類紡織產品的需要也就大大的增加，特別是毛絨與

精紡毛織品，更為突出。

(2) 由於農業合作化高潮的到來，1955年農業原料生產比1954年棉花提高41.16%；亞麻提高24.89%；黃、洋麻提高76.59%；1956年計劃生產家蠶絲比1955年提高19.2%；柞蠶繭提高3%。現在在基本建設方面除棉紡織設備增加了19.39%外，其他如麻、絲等設備均沒有增加，這必須就現有設備充分發揮潛力，以便利用所有的原料多生產，但還有亞麻、苧麻、柞蠶等原料吃不完。

(3) 量与質的矛盾。根据一、二月份各地的报告，除少数地区產品質量可以完成外，很多地区質量計劃完成情况还不够好。去年我們就有些紡織產品因为質量不好而積压。这一点我們必須充分加以注意，否則对國內市場的供应与國際貿易的信譽都会有影响。

以上是1956年情况。

再从今年農業計劃生產來看，我們可以預見明年紡織工業又將會發生怎样的情况呢？我們可以算这样一筆賬：根据1956年農業生產棉花指标來看，除充分发挥現有設備能力外，还需要增加100余万錠，才能滿足需要。麻、絲等情况也是如此；如果今年再一次農業大丰收，那么棉花、麻、絲等原料生產就得大大地超額，这就会進一步使紡織工業的產、供、銷計劃平衡工作帶來一系列的新的問題，这就是紡織工業目前計劃工作的情况。

我們的計劃工作面臨着这样的新情况，統計工作又是怎样呢？應該肯定，几年來我們做了許多調查統計工作，取得了不少統計資料，也發揮了一定的作用。但是有的資料还用不上，資料利用率低，有的資料甚至還不敢大胆的利用，而在編制長遠計劃時又感到資料缺乏。这就是說，我們的統計工作還落后于实际工作的需要。產生这些現象的原因是：

(1) 我們的計劃業務工作發展得很快，同时也由于社会主义建設与社会主义改造事業的迅速發展，因而就更感到統計工作不能適應实际工作的需要，統計資料顯得很缺乏。

(2) 我們的計劃与統計工作經驗都很不够，業務水平也很低，計劃工作人員对于需要什么？統計工作人員对于應該做些什么？都不很明确，对于已有的統計資料，也不善于利用，因此，不需要的工作

做了很多，應該做的却反而沒有做。大量的統計資料被堆積起來，但經過加工整理可供參考的資料却不多，進一步加以分析研究，对于生產中的重要問題，能很好的反映情况，提出改進工作的建議也就更少，这样就形成了目前統計資料利用率很低的現象。

(3) 目前还有部分企業与工場車間的領導干部，由于不懂得对于企業工作應該進行有計劃的領導，工作不够深入細緻，对于統計工作還沒有深刻的体会到它的重要性，对于統計工作的看法，也存在着很多錯誤的觀點。如把統計工作看成是簡單的加加減減，認為是随便拉一个人來就可以做的等等；因而不僅是不注意加强对于統計工作的具体領導，而且时常把好的統計干部調去做其他工作，对于統計記錄人員的培养、教育、使用与物質待遇方面，也都存在着不合理的地方，因而使統計記錄人員的流动性很大，不安心工作的現象很嚴重，業務水平难于提高。在这样的情况下，要想提高統計資料的質量是很困难的。

(4) 在領導思想上，有某些同志仍存在着主觀片面、脫离实际，时而急躁冒進，时而保守落后的現象，在統計工作中也顯得很突出。在工作作風上，墨守成規，安于現狀，缺乏灵活性与創造性，也是造成統計工作很多缺点的原因。这些主要是由于我們統計工作人員的政治業務水平不高，因而必須从加强政治与業務學習，和在实际工作中加强鍛鍊來加以改進和提高。

以上这些問題，如果不能得到很好的解决，我們統計工作是不能够順利的开展起來的，而且也是不能够迅速適應实际工作需要的。

根据今后工作的發展，以及几年來計

划工作的体验，今后紡織工業的統計工作，在克服缺点中，必須努力解决下面几个問題：

（一）擴大和补充調查統計資料的範圍：現在全國紡織工業擬予归口，全面规划，其归口和规划的内容，在生產方面：要包括棉紡織（包括独立織厂）、印染、針織、复制、毛紡織（包括地毯、礼帽）、麻紡織、縐絲及絲絹紡織（包括独立織厂）、人造纖維、紡織机械制造、紡織原料加工、紡織器材加工等。經濟类型要包括國营、中央合营、地方國营、地方合营、合作社营、私营及手工紡織業。主管系統：要包括紡織工業部直屬系統、省市工業系統、合作社系統、手工業系統等企業以及公安部門劳改企業、民政部門救济企業等。此外还要作新厂基建设計、施工、勘察，老厂改造、技術改造、干部培养、產品品种、劳动力等规划。

要進行这些规划，就必须掌握有关各項統計資料作为依据。不僅要对紡織企業内部的总產值、產品產量、產品質量、劳动工資、物資供应、財務成本、干部培养以及基建投資等予以全面調查統計，而且要向農業、農產採購、商業、对外貿易等部門搜集有关紡織工業產、供、銷三方面的全面情况。当然我們的調查統計方法，应根据不同的需要、不同的对象，採取多种多样的形式，不能机械的同一对待。过去缺少的，应予增加；过去不够的，应予补充；按季需要的，就不要按月統計；按年需要的，就不佈置月、季报表；一次性調查就可滿足的，就不發定期統計表格；有的可以用抽样調查与典型調查進行全面推算，就不要全面普查；有的在有關部門已有資料中可以取得的，就不要再要下面填报。这样才能把紡織工業統計工作做得又多、又快、又好、又省。

（二）統計資料应及时予以加工整理：各項調查統計所獲得的資料，必須根据需要及时予以加工整理，才能適合使用与充分發揮統計資料的作用。其整理方法：应分行業按指标（特別是有关國民經濟计划的各項指标）來進行。在各項指标中首先抓定額；在定額里，又要找其周圍关系，找出影响定額的基本的主要因素，並从歷史發展情况中，找出其共同性，進行对比。如各企業間的对比，本企業前后时期的对比。再从对比中看出其先進与落后，看出其歷年發展的規律。这样整理，就等于總結了过去，並給編制计划指導生產提出科学的依据。部、局、企業都應該这样做，在部和局更为重要。

（三）做好統計数字文字說明和分析：李富春副总理曾指示过：“統計工作第一要有能力判断統計資料的真偽；第二要分析研究發現問題；第三要進一步提出解决問題的办法。”領導上及計劃部門在应用統計資料时，首先就要考慮这个資料是否合理，是否有科学的根据，各指标間的相互关系，以及所反映的主要問題所在。因此就要求統計部門不僅要及时提供各項統計数字，而且要說明数字的來源及其可靠程度；說明数字中所反映的情况，分析各数字間的相互关系、存在的主要問題以及先進与落后的現象。在企業应注意文字說明与分析，部、局应着重綜合性的分析。並規定企業文字說明与分析的提綱，要企業按照提綱編寫說明。只有搞好企業文字說明与分析，局、部統計分析才有基礎。只有具备了具体的文字說明与分析，領導上及計劃部門才能大胆的使用，才能使統計資料得到充分的利用。

（四）進行实际情况的再調查：根据上面統計資料的加工、整理、說明和分析，找出先進与落后的突出的典型数字，

再進行实地調查了解，找出它的原因所在，進一步研究改進的辦法。例如用棉量有高到395斤以上，有的低到380斤以下；單位產量（折合二十支紗）有的千錠時產量超過30公斤，有的只有17~18公斤。我們統計部門就要根據這樣的統計數字實地下廠調查，了解其原因所在，並研究其先進與落后情況，使統計報表的調查與实地調查結合起來。這樣做不僅能發現我們統計工作的優缺點，而且還能發現與校正統計數字正確性；也可以提高統計人員的業務、技術與管理水平。因此今後應經常這樣做，並可結合計劃部門及有關業務部門共同來進行。

（五）清理和修改現有的統計表格：為了要把必須的統計工作作好，就要把不必要的統計報表予以精簡。因此根據我們紡織企業管理水平的提高，計劃統計工作的加強，不斷的清理和修改我們現行的調查統計表格，也是不可忽視的工作。在進行清理修改時，應切實貫徹需要與可能的原則，凡現在用不上的、用處不大的、重複的、不好填的均須取消；凡過去沒有而現時急需的，應予增加和補充；情況改變了，則應予以修改。務使各項統計表格真正能夠為計劃、為生產服務。

（六）加強統計、計劃的協作：過去統計部門與計劃部門協作是不夠密切的，計劃部門不能事先向統計部門提出需要統計資料的範圍，也不了解統計部門已掌握有那些資料可以使用；統計部門也不了解計劃編制情況與計劃部門需要什么，事前予以準備。以致計劃部門臨時才找統計部門，統計部門亦因沒有準備臨時現抓，造成工作忙亂，統計資料質量不高。今後統計人員與計劃人員應互相學習，互相了

解情況，互相熟悉業務，克服工作中相互脫節的現象。計劃部門在討論計劃時應邀請統計人員參加；統計部門在確定調查統計表格與統計核算方法時，也要組織計劃人員共同研究。這樣統計部門了解計劃部門的需要，及早研究如何來適應其需要；計劃部門了解統計部門已經掌握了那些資料，也可隨時主動取用。這樣密切合作，就可提高統計、計劃工作的質量，也可使統計資料得到充分的利用。

（七）加強企業度量衡器的管理與產品試驗工作：許多統計資料質量不高，主要是由於基礎資料不正確；基礎資料不正確，又大多是因為度量衡器的管理與產品試驗工作存在問題。如磅秤或亨克表不正確，則棉紗產量就不可能正確；含雜、回潮及產品質量等試驗不正確，則產品產量與質量當然也就不能正確；產量不正確，則各項消耗定額及單位產量也都不正確。所以要提高統計資料的質量，除統計人員本身應努力改進其工作外，還必須加強度量衡器的管理與試驗部門的試驗工作，應建立各該部門的管理制度與責任制度。

（八）加強統計紀律與進一步健全統計核算方法：基層統計記錄人員不按照上級規定的核算方法貫徹執行及有些核算方法的不健全不合理，也是統計資料質量不高的重要原因之一。今後各級統計人員對上級規定的一切統計制度方法，必須嚴格遵守，貫徹執行，如有違背，一經查出，則以違犯統計紀律予以批評或處分。對不健全的統計制度方法，則應予以建立或改進，並力求其簡化易行。

我們應該迅速地提高統計工作，使它能適應不斷發展的實際業務工作的需要。

紡織工業部1955年統計工作總結 與1956年統計工作任務

紡織工業部計劃司統計室

(一)

紡織工業的統計工作，幾年來由於貫徹執行了國家統計局與本部頒發的定期統計報表制度，業已初步建立了一套適合於社會主義企業管理與計劃經濟需要的統計報表制度；通過普查、年報與各項調查工作，也收集與整理了一些較有系統的統計資料。1955年內，在提高統計資料質量，特別在改進用棉量的核算方法上，取得了一定的成績。在加強計劃執行情況的檢查，收集與整理紡織工業的全面資料，進行職工與物資調查，清理簡化統計報表與培養訓練統計幹部方面，也做了不少的工作，為進一步開展統計工作奠定了有利的基礎。

但是，我們統計工作中的缺點仍然是很多的，主要表現在以下幾個方面：

(1) 目前最嚴重的是統計資料的全面性與及時性還遠遠落後於實際工作的需要。工業歸口以後，領導上要統籌安排，決定政策，編制與檢查計劃，都必需及時掌握紡織工業的全面資料，而我們往往只能提供國營與中央合營企業或棉紡、毛紡織與麻紡織等重點工業部門的資料，對於棉織、印染、纜絲、絲織、針織等工業部門的地方與私營企業資料，特別是關於合作社營、救濟、勞改、小型企業與手工紡織業的資料，則掌握的很少。已建立的一些月度與季度的地方與私營企業的報表，報送情況也常不及時，即或通過年報掌握一些全面統計資料，也常要到次年第三季度以後才能整理出來，往往失去時效。

國營與中央合營企業的資料，一般雖比較全面，但是由於工資與成本等報表的報送時間較遲，因而不能及時檢查全面計劃的完成情況。部、局、廠的分析報告，提出時間經常過遲，包括的資料又不全面，在實際工作中的作用也就不大。

(2) 統計資料的質量問題仍然很多。幾年來在提高統計資料質量方面，我們曾做了不少的工作，也收到一定的效果。核算方法的統一與改進，原始記錄的建立與整理，基礎資料正確性的提高，技術性錯誤的減少等，都使統計資料的質量，有了很大的提高。但是在這一方面，目前的問題仍然很多。部分局與企業的報表，技術性錯誤還很多；統計、會計與業務核算還沒有完全統一；大部分企業的一些主要指標資料的質量，例如用棉量、效率、產品質量、用電等，還不能正確地反映真實情況；各部門人數不符，人數與工資脫節以及原材料帳目、卡片與實物互不一致的現象也很普遍；大修理與工業性作業的原始記錄一般也不健全。基本建設統計由於人員流動性大，存在的問題更多。全國性的統計，特別是小型企業較多的工業部門，資料的正確程度更差。因此，在使用資料時，即感到很大的困難，有時甚至根據不正確的資料，做出錯誤的結論，對工作的危害很大。

(3) 統計資料的利用率很差。幾年來通過年報、普查與各項調查，以及定期統計報表與業務報表的貫徹，我們與國家統計系統及其他部門也積累了大量的統計資料，如能認真地收集整理與分析研究，可以提出很多有用的資料。但是我們沒有很好地進行這一方面的工作，滿足於按照常規，根據定期統計報表，逐月提供大量的報表，不注意去收集其他部門的資料。在檢查計劃執行情況的報告中，經常利用的僅是少數主要指標。由於內容貧乏，分析的不深不透，在實際工作中作用不大。因此，報表雖然不少，提供的資料不多，按領導需要提供經過加工整理的資料更少。一般都是生貨多，熟貨少；半製品多，成品少。大量統計資料堆積，必需的資料又不能及時供應，工作上的浪費很大。

(二)

產生這些缺點的原因是多方面的，但是最根本的原因，是我們思想上存在着嚴重的右傾保守與脫離實際的傾向。因而在工作中，即表現出下列的一些情況：

(1) 安於現狀，墨守成規，不注意客觀形勢的發展。統計工作是有比較嚴格的制度的，國家規定的定期統計報表的貫徹，對於在企業內部建立科學的統計工作制度是有重大意義的。但是由於定期統計報表所包括的僅是有關國民經濟計劃的一些最主要的指標，是基層報表與綜合報表的形式，根據上級機關檢查計劃執行情況的需要而制訂的，不能完全適應本部門領導上與各業務部門的需要。因此，根據各方面不同的需要，收集與加工整理各種統計資料，用多種多樣的 forms，來滿足各種不同的要求，也是必需的。但在實際工作中，我們經常只注意貫徹定期統計報表，滿足於能按時彙總上報，對於有不同要求的領導上與各業務部門也供應相同的資料；也很少隨時根據客觀形勢的變化，來重新安排我們的工作。因此，工作時常在發展，客觀形勢在變化，新的要求不斷產生，而我們的做法仍然是老一套，不能適應客觀形勢發展的要求。

(2) 形式主義嚴重，不注意工作中的效果。由於我們考慮問題脫離實際，因而在工作中，存在嚴重的主觀成分。時常發生不應要的報表建立了，不應要的指標要了，應按年按季要的卻按季按月按日要了等現象。在這方面彙編了大量的報表，浪費了很多的精力；應該提供的經過加工整理的資料，卻反而無力去做。對於統計資料的質量，也有很多統計工作人員認為只要不發生技術性的錯誤，即已盡到自己的責任，至於這些資料是否能夠正確的反映實際情況，就很少關心；即使了解了，也常常認為不是自己的責任，並不注意去研究改進。經常滿足於形式上整理彙編了大量的統計資料，至於這些資料是否合用，質量是否合乎要求，是否能夠及時供應需要，卻很少考慮。因此，在工作中浪費力量很多，實際的效果不大。

(3) 工作方法機械，缺乏靈活性、創造性。我們的調查統計方法是很機械的。除了建立定期統計報表與進行普查外，很少根據不同的情況與要求，靈活使用各種不同的方法來取得需要的資料。事實上，適當的運用抽樣調查，根據各方面已有資料進行估計推算，是可以取得很多用普查方法難以得到的資料的。在分析報告中，如能適當的使用預計推算的資料，既和實際情況不會有什麼出入，又可以大大提早報送的時間，及時滿足領導上的需要。這樣，花費的力量少，工作的效果好，可以幫助我們解決目前工作中的一些主要困難。在整理資料的方法上，我們也是很呆板的。注意了表現計劃執行情

况，而忽視了將已有資料根据不同的需要進行加工整理，特別是运用各种分組对比方法来表現先進与落后企業的情况；注意了使用自己掌握的資料，而忽視了收集整理其他部門掌握的資料。因此，很多原來可以满足的要求，也由于我們机械的工作方法，而不能及时供应。

(4) 強調了客觀困难，忽視了有利条件。根据中國目前的經濟条件与企業管理水平，要及时掌握紡織工業的全面情况，与提高統計資料的質量，是有一定的困难的。加以統計工作人員一般都未受过正規的訓練，缺乏工作經驗，面臨这些任务，特別是要分析研究紡織工業的經濟問題，感到辣手，也是很自然的。但是，困难也是可以克服的，如果我們能够灵活的运用各种調查統計方法，積極爭取領導支持，組織推动各部門力量來研究解决，也是可以完成任务的。可是我們时常过分強調了工作中的困难，而忽視了工作中的有利条件，因而不去努力做好原本可以做好的工作。例如在紡織工業全面資料的掌握上，我們对于國家統計系統与各部局已有的資料，就收集整理的很少；对提高基礎資料的質量，部分統計工作人員就認為这是其他部門的职掌，我們無能为力，而不積極努力去向領導反映情况，与推动其他部門改進。这样，就使統計工作的進展迟緩，很多問題長期不能得到解决。

(5) 对新鮮事物缺乏敏銳的感觉，不注意总结与推廣先進經驗。几年來紡織工業統計工作是積累了很多經驗的。这些經驗如能加以总结提高，並予推廣，就会使整个統計工作水平大大地提高一步。过去我們在这一方面，虽然也做了一些工作，但是由于部、局的統計部門經常忙于日常事务，很少深入企業去研究工作中的实际問題，对于工作中湧現出來的先進經驗，也就未能及时发现与加以总结推廣。特別是我們对于先進經驗常常要求过高，总是要全面、系統与完整的經驗，看到一些缺点，就否定了它的主要价值；同時我們常常只注意一些很难解決的問題的經驗，对于在部分企業效果較好，而在大多数企業中問題还比較多的經驗，則不注意总结与推廣。这样，能够总结与推廣的先進經驗自然就很少了。部、局在領導企業的工作时，也就缺乏具体的办法，羣众中的潛力也不能充分發揮出來。因而在工作中往往感到主觀力量赶不上工作任务的需要，費力大而收效少，工作的進展也很慢。

由于我們思想中存在右傾保守与脫离实际的傾向，再加上領導方法上存在着很多問題，工作缺乏全面规划，盲目性很大，在提高統計資料質量方面，抓住重点，忽視了全面。因而使統計工作中的許多缺点，不能迅速克服，远远落后于实际工作的需要；使統計工作成为靜止的、孤立的与煩瑣的，而不是生动活潑与富有战斗性的。如果不徹底檢查与迅速糾正，就不可能在偉大的社会主义建設与社会主义改造事業中發揮統計工作所应有的战斗作用。

(三)

1956年是我國社会主义建設趋于全面高漲的一年，紡織工業不僅要在本年度內爭取提前完成第一个五年計劃，而且今后長远計劃的任务也很巨大。这一新的形势，向統計工作提出了很多新的要求和任务。为了迅速赶上客觀形势的發展，滿足計劃工作与企業管理对于統計工作的要求，必須深入地批判紡織工業統計工作中的右傾保守思想与脫离

实际的傾向，徹底轉變統計工作人員的思想和工作作風，把我們的統計工作做得又多、又快、又好、又省。

根据國家統計局关于1956年全國統計工作的指示，与本部1956年总的工作部署，結合工業归口以后的情况，1956年的紡織工業統計工作，应以掌握紡織工業的全面情况，進一步提高統計資料的質量与加强分析研究工作为重点。各項主要工作任务如下：

（1）國营与中央合营企業应全面深入的貫徹國家統計局与本部頒佈的各种定期統計报表制度、快报制度与統一計算方法，保證全部报表及时报送，並基本上消滅統計报表上的技術性錯誤，与提高各項主要定額資料的質量。

（2）適應工業归口与檢查計劃执行情况的需要，及时掌握地方企業的全面統計資料。为此，应貫徹各項地方定期統計报表、快报制度与执行必要的統一計算方法，首先应爭取做到及时报送，並提高統計資料的質量。

（3）加强分析研究工作。应根据領導需要，繼續改進与加强國民經濟計劃执行情况的檢查工作，注意报告的及时性，並提高分析工作的質量。同时应充分利用現有統計資料，積極進行加工整理，研究紡織工業的动态和發展趋势，以及社会主义建設与社会主义改造中的各項重要問題。

（4）根据总结第一个五年計劃及編制年度与長远計劃的需要，系統地全面地加工整理歷年統計資料。要求本年內能够基本掌握紡織工業的全面、歷史基本情况。

（5）進行各項統計建設工作以提高統計工作水平。本年度內应配合有關部門研究有关統計、會計与業務技術核算的統一問題，繼續整理企業內部报表和原始記錄，培养教育統計工作干部，做好总结与推廣先進經驗的工作。

为了貫徹执行全年的各項統計工作任务，做到“又多、又快、又好、又省”，必須吸取过去工作中的經驗，認真改進工作中的缺点。採取以下几項基本措施：

（1）首先應該深入开展反对右傾保守思想与脫离实际的傾向。部、局、厂均应結合总结工作与佈置全年工作任务，开展批評与自我批評，深入檢查右傾保守思想与脫离实际的傾向。应通过檢查，加强統計工作人員为領導为生產为計劃服务的觀念，並認真地貫徹到具体工作中去。根据客觀形势的發展，深入研究各方面的需要，改進过去的工作制度与工作方法，使統計工作更好地滿足紡織工業建設的需要。各級統計部門均应針對檢查出的缺点，擬訂具体的改進措施，並据以安排本年度的工作。

在反对右傾保守思想的同时，应注意防止因而產生急躁冒進的情緒。在考慮客觀需要的同时，也应照顧实际条件的可能。忽視任何一方面，都是一种脫离实际的表现，对于整个工作的开展是不利的。

（2）要進行統計工作的全面規劃。沒有全面的工作規劃，既不可能正确地規定任务，必然会抓住一头，忘了一头，看到目前，忘了將來；也不可能正确地分配任务，与充分動員各方面的力量。1955年提高統計資料質量的工作中，我們抓了重点是好的，但由于缺乏全面規劃，大部分統計工作人員不了解自己的工作任务，沒有明确的努力目标，積極性难以發揮，因而工作進展不快。为糾正这一缺点，各級統計部門必須对第一个五年計劃最后兩年的統計工作做出初步規劃，並制訂出1956年的具体工作計劃，应爭取在最近二年內，能掌握紡織工業的全面情况，基本上解決統計資料質量中的一些主要問

題，分析研究紡織工業經濟中的主要問題與企業的全面經濟活動情況。各紡管局專業公司與國營及公私合營企業，應以繼續提高統計資料的質量與進一步開展分析研究工作為重點。各工業廳屬各局應以全面掌握地方紡織企業的全面情況，提高統計資料的及時性與正確性為努力目標。

(3) 加強統計工作的組織領導與大力推廣工作中的先進經驗。在工作有了全面規劃之後，必須加強組織領導。各級計劃統計部門應根據“統一管理，分工合作”的原則組織推動業務部門，努力完成規定的各項工作任務。各級統計負責幹部應經常深入下層研究工作中的實際問題，系統地總結工作經驗，有計劃地推廣先進經驗。必須擬定總結與推廣先進經驗的具體計劃，運用各種推廣先進經驗的方法。如：召開總結和交流先進經驗的專業會議，召開先進統計工作者代表會議，評選模範統計工作者，與有計劃的收集編印有關先進經驗的資料等。應在統計工作方面開展一個羣眾性的學習和推廣先進經驗的熱潮。

(4) 加強基層企業的統計工作，特別是新建與新公私合營企業的統計工作。企業統計工作是統計工作的基礎，目前統計工作中存在的一些主要問題，都由於企業的統計工作中存在着很多缺點而產生。為了提高統計資料的質量，應在本年度內研究企業內部的統計、會計與業務核算的統一問題，整理與簡化原始記錄，切實精簡一切不合理、不必要的統計報表，建立企業內部報表的統一管理制度，以節約統計力量，保證及時取得各項必需的正確的統計資料。

新建企業與新公私合營企業的統計工作，一般都不健全，應先充實各級統計機構，配備必需的統計記錄人員，整理與健全原始記錄，以保證各項定期統計報表能夠及時報送，逐步趕上一般國營企業的水平。為了使新建企業的統計工作，能在開工以後避免混亂狀態，在籌建期間，即應準備必要的統計記錄人員，予以培養訓練，在試車期間，即應試填各項定期統計報表，使開工以後，即能迅速走上正軌。

(5) 加強統計資料的加工整理與分析研究工作。為更好地滿足各方面的需要，應加強統計資料的收集整理與分析研究工作，應充分利用已有的普查、年報與各項調查資料，加以系統的加工整理；再靈活運用各種調查統計方法，以及時取得需要的全面資料。在分析工作方面，應進一步提高檢查計劃執行情況工作的質量，使其達到全面與及時。部、局應開展專題分析工作，以進一步提高分析工作的水平。對本年度部所規定的主要任務，如：提高產品質量，制造新產品，厲行全面節約，提高勞動生產率與提前完成第一個五年計劃等問題，應作深入的分析，以適應工作的需要。

(6) 積極培養教育統計幹部。幹部政治與業務水平的提高，是做好工作的重要條件，各級統計部門，必須進行通盤籌劃，積極領導推動這一工作。有條件的地區應儘可能開辦各種訓練班與講習會。應該堅持業務學習制度，每週保持四小時的業務學習時間。同時通過各種會議，進行思想教育，提高統計工作人員的思想認識，克服不安心工作的現象，培養熱愛專業、積極鑽研業務的精神。部、局與企業科室中的統計幹部，應經常深入企業車間，研究解決各種具體問題，從工作中鍛鍊提高。對缺乏工作經驗但有學習熱情的幹部，應指定專人用帶徒弟的方式，加以培養教育。各級統計部門應根據具體條件，靈活地運用各種不同的方式，來做好這一工作。

在全國紡織工業統計工作會議中 青島國棉四廠倡議開展統計工作廠際競賽

在紡織工業部與地方工業部聯合召開的全國紡織工業統計工作會議中，青島國棉四廠代表向全國紡織廠倡議“開展統計工作廠際競賽”，並提出具體的競賽條件，以及為保證全部實現這些條件的措施。這一倡議得到各廠到會代表的熱烈響應。當即有浙江麻紡織廠、哈爾濱亞麻廠、上海第一毛紡廠、協新毛紡廠、西南第二制絲廠、北京國棉一廠、二廠、鄭州國棉一廠、營口紡織廠、上海國棉二廠、西南611廠、武漢國棉一廠、天津國棉三廠、西北國棉二廠等14個國營與中央合營企業應戰，一致表示在本年度要使報表的及時性與正確性評分達到優等，並努力提高各項主要定額資料的質量，進一步開展分析研究工作，以保證完成和超額完成本年度統計工作計劃。同時，表示回廠以後，一定要很好地傳達與貫徹全國紡織工業統計工作會議的精神和要求，並推動本地區的廠際統計工作競賽。河北紡管局代表因所屬企業未參加這次會議，特代表河北地區紡織企業向大會表示：接受青島四廠的競賽倡議，回去即組織所屬企業參加競賽。各省市工業廳、局代表亦紛紛表示：地方紡織企業也有決心向國營廠應戰，同時保證完成今年部規定的地方紡織工業的統計工作任務，努力趕上國營廠的水平。河南省工業廳代表並提出：本省部分地方紡織企業完全按國營廠的競賽條件應戰。到會代表情緒異常熱烈。

青島國棉四廠所提出的競賽條件如下：

國營青島第四棉紡織廠開展廠際 統計工作競賽倡議書

為了適應國家經濟建設的高潮與紡織工業發展的需要，發揮統計工作人員的積極性和創造性，發掘工作中的潛力，我們要把統計工作做得又多、又快、又好、又省，保證全面完成與超額完成本年紡織工業統計工作的計劃，充分發揮統計工作在國家社會主義建設高潮中的作用，特提出下列幾項條件，向全國兄弟廠進行友誼競賽。

一、競賽條件：

1. 提高統計報表的及時性和正確性。企業內

各項定期統計報表（包括生產、勞動工資、成本、物資供應、設備、產品質量），在1956年內（第二季度起）做到全面及時，基本上消滅技術性與制度方法上的錯誤，全年評分平均達到優等。

2. 結合企業1956年以提高產品質量的中心任務，大力改進成品、半成品質量統計，作到及時、正確反映產品質量計劃完成情況。

3. 研究解決紗布產量計算不正確和基本上克服效率、用棉、用紗、用電定額的不合理現象，消除人數與工資脫節及物資供應統計中賬、卡、物不一致的現象。

4. 逐步加強分析研究工作。根據部、局規定與企業管理的需要，及時提供各種計劃執行情況的報告，及能迅速反映生產中的主要問題的小報告。

二、保證實現競賽條件的措施：

1. 認真傳達全國紡織工業統計工作會議的精神，批判統計工作中的右傾保守思想和脫離實際的傾向，貫徹執行1956年紡織工業統計工作計劃。

2. 對定期統計報表的執行情況進行一次全面深入的檢查，建立企業內部定期統計報表的審核制度，考核評比制度，及健全企業內部報表管理制度。

3. 嚴格貫徹部頒佈的統一計算辦法，並規定改進企業內部各種原始紀錄的計算方法。

4. 根據推行廠內經濟核算制和定額管理的要求，整理原始紀錄。

5. 克服分析工作的形式主義和盲目性。樹立為生產、為計劃、為領導服務的观点，經常有系統地不間斷地蒐集和加工整理各項資料，採用靈活方式進行分析，建立分析工作的分工負責制。

6. 繼續深入开展企業內部統計工作人員的社會主義競賽，從而保證以上條件的完成。

7. 建立和健全業務學習制度，成立業務學習小組，組織領導企業統計紀錄人員的業務學習。

8. 為了使企業統計工作競賽正常開展，在企業內部組織有關部門對競賽條件執行情況每月進行一次檢查，每季提出競賽檢查報告，請上級及有關部門進行監督檢查。

青島國棉四廠全體統計紀錄人員

我們要做好标准設計和重复利用 設計, 進一步推廣裝配式鋼筋混凝土設計

紡織工業部
基本建設局 設計公司

(一)

紡織工業的設計機構是比較小的, 就力量和任务比較是不相称的。例如1952年底和1953年初, 設計公司剛成立时人員很少, 又不熟練, 而有四个棉紡織厂要在当年施工, 需要很快交出施工圖紙。在那种情况下, 我們就大胆地採取了兩段設計, 並且採用了重复使用設計的办法, 厂房、原棉倉庫、成品倉庫、油庫、消防車庫、鍋爐房等, 只要有条件, 就尽可能重复使用設計。

通过了設計工作的实践鍛煉, 我們能够設計的人員逐年增加, 但仍然赶不上任务的需要, 因此在1954年和1955年兩年內, 我們繼續並且擴大了重复使用設計的范围。以主厂为例, 三年來我們設計了許多个棉紡織厂。其中重复使用了几个工厂設計。重复使用的設計佔全部設計工厂数的42.8%。

由于重复使用設計, 建筑物內部工程的設計, 就基本上沒有大的变更。要重新設計的, 只限于室外工程。三年來我們因此共節省了88,648工日, 即相当于369人一年的工作量。

由于运用了这一办法, 才克服了人力不足的困难, 完成了几年來的設計任务, 基本上保證了施工的时间; 也才使我們能够在1954年下半年起, 陸續抽出力量, 來進行新增加的帘子布厂、印染厂和縐絲厂的設計。

1956年的設計任务, 按工厂数說, 相当于1955年的640%, 如果採用单独設計, 估計工作量全年約需155,921个工作日, 即需要675人一年的工作量, 相当于我們現有設計繪圖力量的兩倍还多。而在1956年上半年內, 很少可能补充多少人力, 換言之, 应当尽量依靠現有力量來完成任务。如何來完成这些任务呢? 根据建委的指示, 經過部、局的批准, 在今年內, 我們決定編制四

个棉紡織厂的标准設計, 以供給1956年和1957年兩年內新建二、三十个棉紡織厂的需要, 並且編制五个印染厂和縐絲厂的設計, 供給兩、三年內新建厂的需要——即採用編制标准設計的办法來解决这一困难。为了使标准設計能与今年任务相適應, 我們是將标准設計与任务設計結合進行的。这样, 在1956年內, 标准設計和供重复使用的設計的工作量, 將佔我們全年工作量的57%。如果我們組織得好, 过去几年來边設計边施工的被动局面, 可能从明年起有根本的改变。

(二)

其次, 說一說裝配式鋼筋混凝土結構設計。

紡織厂設計中有三个特点: 第一、主厂房的面積較大。例如一个生產中支紗、拥有10万紗錠、2,500台布机的紡織厂, 生產厂房連同生產附屬房屋構成为一个整体建筑物, 面積約70,000平方公尺左右。第二、紡織厂是連續式的鋸齒式平房。第三、紡織厂的原料、成品都是容易燃燒的物資, 需要有較高的防火性能。因此, 紡織厂的厂房是適宜于採用鋼筋混凝土結構的; 同时由于是連續式平房, 因此, 更適宜于採用裝配式鋼筋混凝土結構。

按照以上特点, 我們在1953年开始設計第一个棉紡織厂时, 就部分地採用了裝配式構件。預制板、三角樑1954年也是一样。到1955年, 在苏联專家指導和协助之下, 進一步擴大了使用范围, 厂房除柱基以外, 都採用了裝配式結構。今年我們准备再進一步將厂房、倉庫等等建筑物, 全盤地採用裝配式結構。所以裝配式構件的比重是逐年增加的, 它們佔整个鋼筋混凝土总量的比例, 1953年为31.4%; 1954年为32.3%; 1955年提高到63.6%; 1956年預計將增加到89.2%。

从1953到1955年的三年內, 已建紡織厂的

裝配式構件，用鋼筋混凝土如為100，那末1956年一年內，預制鋼筋混凝土將是過去三年總和的154%。

1953~1956年
一個棉紡織廠廠房預制與現澆比較

年 代	現 澆 (%)	裝配式 (%)	預 制 構 件	
			類 型	件 數
1953	68.6	31.4	3	29,041
1954	67.7	32.3	3	53,021
1955	36.4	63.6	7	93,455
1956	10.8	89.2	8	33,208

按照裝配式鋼筋混凝土的設計，全部鋸齒廠房將由七種構件組成。即屋面板、三角樑、窗簷板、窗台板、天溝板、大樑和T型柱。

構件名稱	全部鋼筋 混 凝 土 (立米)	其 中 現 澆 (立米)	裝 配 式		每個構 件重量 (公斤)	每一構 件重複 使用次 數
			立米	%		
屋 面 板	1,460		1,460	100	160	23,920
三 角 樑	1,580		1,580	100	3,550	1,196
窗 簷 板	62		62	100	160	1,196
窗 台 板	62		62	100	134	1,196
天 溝 板	407	49	358	88	220	4,784
大 樑	1,350	160	1,190	88	5,880	598
T 型 柱	532	64	468	88	4,560	318

上表系以一個棉紡廠為例

以往進行現澆的鋼筋混凝土設計時，由於結構的整體性和連續性，計算繁瑣；採用裝配式鋼筋混凝土結構，就使大部分構件可以按照靜定結構分析，而能夠大大節省設計工作量。從設計上說，這是一個好處。第二個好處，採用裝配式設計的結果，由於構件單一化，只要是同一開間，同一高度，同一荷載，就可以通用現成的構件，不再重新設計，這就有可能抽出力量做更多的設計。

採用裝配式鋼筋混凝土的結果，鋼筋要增加一些，運輸和吊裝費是要增加的，但是可以大量節約水泥、木材和人工，從而降低了造價。

採用裝配式鋼筋混凝土結構的好處是很多的：它可以保證施工質量；可以常年施工，不受

或少受冬季、雨季等氣候的限制；可以大大地加速施工的進度；可以大大地減少現場作業，以干作業代替濕作業；至於減少人工，減少事故，根本改善施工現場的秩序等等，更是具備着為現場所無可比擬的優點。

廣泛地採用裝配式鋼筋混凝土的設計，是使建築業擺脫手工作業，走向工業化的唯一道路。

伴隨着裝配式鋼筋混凝土設計俱來的是標準化問題，如果不走標準化的道路，那末裝配式鋼筋混凝土的作用將大為削弱。如果說，在現澆的鋼筋混凝土設計中，標準化問題是一個重要問題，那末在採用裝配式鋼筋混凝土結構時，標準化問題就更為迫切。

雖然在1953年一開始做設計時，在蘇聯專家幫助之下，一般地注意到了開間統一、高度統一，力求標準化等問題，但總結三年來已設計的工廠廠房來說，開間仍然是不一致的，甚至多達六種。

1953	紗 布	場 場	7.6×7.6M 7.6×6.0M
1954	紗 布	布 場	7.8×12.0M 7.8× 6.0M
1955	紗 布	布 場	7.8×7.5M 預制 7.8×6.0M 預制

這在整體結構的施工中，還顯不出它的嚴重性，但一到進行裝配式結構施工時，就成了一個嚴重問題。這是由於我們在設計思想上，缺乏整體和經濟核算觀念，往往過分強調工藝上的要求，或者是片面強調某些局部的微小的節約，而沒有從全面考慮問題。由於對模數制的認識不足，因而開間不同，同時每一開間數字的後面帶上另頭，這就限制了構件互用的可能性。廠房是廠房的設計，附屬房屋是附屬房屋的設計，就不可能統一，不可能及早標準化。這主要是沒有將標準化提到它是工廠化、機械化的必備條件的原則高度上來看，所以一面在做裝配式設計，一面卻仍按照現澆等手工業方式考慮設計工作。

為了改變這一狀況，我們正在蘇聯專家幫助之下，1956年設計9×12M的柱網，以便不僅能適用於棉紡織廠，也使其適用於印染廠。按照我們現有的水平，認為在設計裝配式鋼筋混凝土時，必須注意以下幾點：首要的是要確定標準柱

網，或擴大標準柱網尺寸；其次就要竭力減少構件種類，簡化構件尺寸，使各種構件能夠達到最大限度地互用，並逐步使各種構件定型化；第三，為着逐步減少構件數量，必須向着採用預應

力大型構件、大開間的方向努力。但是對於裝配式結構方面的工作，我們還僅僅是開始，而且是在小開間的範圍內開始做了一些工作，因此這一工作還有待於我們進一步的努力。

裝配式鋼筋混凝土結構和構件安裝問題

紡織工業部建築工程總公司

（一）裝配式鋼筋混凝土結構的優越性

大量採用裝配式鋼筋混凝土結構，是建築業進一步工業化的主要條件之一，我們在蘇聯專家的直接幫助下，逐年擴大了裝配式鋼筋混凝土結構。如在1953年是19%，其中主要的是主廠房三角架與屋面板用裝配式鋼筋混凝土結構；而1954年增加到45%，增加的主要是宿舍大樑及樓板；到1955年則增加到70%左右，主廠房的柱子、大樑、天溝板、窗台板、窗簷板與宿舍的樓梯雨蓬也都改為裝配式鋼筋混凝土結構；1956年將達到90%左右，預計在1958年將達到100%。幾年來的實踐證明，採用裝配式鋼筋混凝土結構是比整體結構有許多優越性。

首先，節約材料，減少勞動量的消耗，因而降低了工程成本。以建設北京國棉三廠主廠房的工程為例，由於在柱子、大樑、天溝板三項鋼筋混凝土工程中採用裝配式結構，在材料使用上，木模板為137立方米，比北京國棉二廠整體結構使用木模板2,305立方米，節約木材2,168立方米，降低率為97%。水泥使用量也由於預制可以使用機器震搗和蒸汽養護，170#混凝土每立方公尺比國家定額降低20公斤水泥。在勞動消耗上，也減少很多，每立方米鋼筋混凝土，現搗的平均是7.1工日，預制的平均是4.1工日，每立方米平均減少3工日，減少42%。由於勞動消耗量減少，現場操作的工人數目也大大的減少了。如北京國棉二廠主廠房在制作整體鋼筋混凝土結構的樑柱和天溝板的時候，操作人數平均在500人左右，而北京國棉三廠吊裝柱樑天溝板的人數為50~60人，僅及十分之一，因而現場忙亂現象也減少

了。由於節省了木材、水泥，減少了勞動力的消耗量，雖然運輸費和鋼筋用量增加了，還是大大地降低了成本，即整體鋼筋混凝土結構每立方米的平均價格是176元，裝配式鋼筋混凝土結構每立方米平均價格是153元，降低23元，降低率為13%。總計在這三項鋼筋混凝土工程上，由於採用了裝配式結構而降低的總成本是245,000元。在整個6萬平方米的主廠房（不包括附屬房屋）中每平方公尺降低造價4元左右，這還不包括管理費的降低在內。雖然管理費的降低，目前還沒有計算出來，但用人數減少42%，為工人服務的臨時建築及生活福利方面開支，也應當是大大地減少的。

其次，使施工工作可以不受或少受氣候條件的限制，組織長年均衡地施工，因而縮短了工期。過去在安排施工進度時，必須盡量把整體結構工程在雨前或結凍前完工，由於受這樣的限制，工人數量的波動很大。如北京國棉二廠施工中工人最多時曾達到8,000人左右，最低則為3,000人左右，勞動力的調配很困難，經常發現搶工或窩工的現象。北京國棉三廠工程由於擴大了裝配式鋼筋混凝土結構，工人的人數一直是在2,000~3,500人之間，雖然人數的下降和人數波動較小的原因很多，但主要原因還是擴大了裝配式鋼筋混凝土結構的結果。過去由於一個工程公司在一年內完成一個10萬錠的棉紡織廠的建廠任務，還不感覺到爭取長年施工的必要性，有可能把整體結構的鋼筋混凝土工程安排在雨季前或結凍前來完工，但今后的任務要求一個工程公司一年內完成3~4個棉紡織廠，就必須平均每間隔3~4個月完成一個廠，如果不從減少氣候條

件的限制，爭取逐廠流水長年施工的方法，是無法完成任務的。同時也不可想像單純用擴大工人的數量來完成任務，這樣做不僅給施工管理帶來一系列的困難，也是最不經濟的辦法。因此，我們認為完成基建任務的有效辦法，不是盲目地增加工人，而是必須擴大裝配式的鋼筋混凝土結構。

第三，採用裝配式鋼筋混凝土結構，大大地縮短了施工日期。如今年新建的各個棉紡織廠廠房的面積是72,000餘平方米，90%以上的鋼筋混凝土構件將採用預制，因而從挖土開始，六個半月到七個月就可以提供機器安裝的條件，而1953年的北京國棉一廠廠房面積僅為35,000餘平方米，從挖土到提供安裝條件即花了八個月的時間。

最後，採用裝配式鋼筋混凝土結構，能改進工程質量和安全生產。大量採用裝配式鋼筋混凝土結構後，預制鋼筋混凝土構件中基本上消滅了「蜂窩」「狗洞」的質量事故，同時在安全生產上由於現場模板大量減少，基本上消滅了釘傷事故。

(二) 吊裝方法的幾個具體問題

預制構件制作廠的廠址選擇，直接關係到安裝的工程進度和工程造价，因此選擇廠址，第一，應考慮制品廠和安裝現場的距離越近越好，這樣可以縮短運輸時間，減少運輸設備；第二，要考慮交通便利，應靠近鐵路專用線或公路幹線附近，便於材料的運輸，制品廠和吊裝現場的道路，必須暢通；第三，制品廠的地形要平坦，這樣可以減少整理場地的時間和費用；第四，盡量靠近與利用正式工程的热源，減少制品廠臨時供熱設備。下面來談幾個有關吊裝工作的具體問題：

(1) 吊裝方法：

根據主廠房杯形基礎的杯口與柱子接頭混凝土養護時間的限制，採取微分安裝法，為了提高運輸和吊裝設備的效率，根據構件的類型，如柱樑採取排放就位，而後起吊安裝，三角架採取隨吊（不卸車）等工序進行安裝。

在開始吊裝前，應根據柱網和結構平面圖結合吊裝方法，分別制定各種構件的安裝平面示意圖，以便利構件的運輸卸置就位和安裝順序，並確定汽車和吊車的行駛方向及吊車迴轉方向和角

度。

(2) 吊裝設備的準備：

根據構件的重量和吊裝方法確定採用吊裝設備時，盡可能在現有設備的基礎上，發揮職工的創造性，自制各種簡單的起重設備，逐步走上全盤機械化施工。各新建廠工地，從1953年起就使用自行設計和制造的木質龍門架來安裝三角架和屋面板，克服了起重機不夠的困難和節約了設備投資（制造龍門架的工料費包括卷揚機在內，每台約計1,500~4,000元，比履帶式起重機每台8萬元減少了78,500~76,000元）。在發揚職工積極性和創造性的基礎上，又創造了柱子定位器、垂直校正器和大樑校正器等工具，解決了構件安裝儀器設備不足的困難，提高了安裝生產效率。如北京國棉三廠工地吊裝柱子，開始時每小班產量為34根，使用定位器和校正器後，逐步提高到每小班產量74根；大樑安裝每小班產量則由45根逐步提高到100根，並且保證了安全施工。總之，我們是根據各種構件的情況及在現有運輸設備的基礎上，採用各種不同的設備。

①柱子：重量每根2.80~3.20噸，使用履帶式起重機裝卸，汽車運輸。

②東西大樑：重量每根2.40~3.70噸，使用履帶式起重機裝卸，汽車運輸。

③天溝板：重量0.11噸，使用少先式起重機安裝，馬車運輸。

④三角架：重量1.50噸，使用復帶式起重機或龍門架安裝，汽車運輸。

⑤屋面板：重量0.10噸，使用自行設計和制造的龍門架安裝，馬車運輸。

(3) 預制構件的運輸：

①根據構件不同的類型和重量，分別確定運輸方法和運輸工具。各工地都分別採用了自行設計改裝的汽車，它的優點是改裝簡單，車身短，在柱網密佈的場內，行駛和迴轉方便，費用低，如租用拖車每小班需費170元，並且要求道路寬暢和較高級的路面，而用改裝的汽車，每小班需費僅為80元。

②運輸道路：在開始吊裝前，確定運輸路線，主要運輸幹線應分為上下道，路面並應嚴加整修並經常維護，這樣可以保證構件的供應和避免損壞。

③構件裝卸的交接檢查制度：預制構件的裝卸，應根據結構平面圖和吊裝平面示意圖，按順序裝卸。

預制構件應由技術監督部門進行質量檢查，並加蓋『合格』印章後，方可裝車搬運。

④規定安全行車速度：汽車的行車速度，重車每小時不超過15公里為宜。

（三）存在的問題

（1）由於結構平面圖未能和構件施工圖同時送交製品廠，因此在構件的生產和堆放次序，同現場吊裝順序配合不上。

（2）構件的種類多，規格多，沒有定型，不能採取金屬模板，尚有部分構件發生翹扭現象。

（四）今後要求

（1）大量採用標準設計：

要使裝配式鋼筋混凝土結構能獲得廣泛的應用，使建築工地成為裝配式預制構件的安裝現場，首先要求設計部門應認真地編制標準設計。

在標準設計中要尽可能把開間、柱網統一起來，要使各種預制構件最大限度的趨於標準化和統一化，以克服目前構件種類和規格繁多，造成施工上的困難。

（2）機械供應問題：

鋼筋混凝土預制構件在製造和安裝上需要一定數量的機械設備，除一部分須由機械製造部門供給，一部分尚要依賴國外進口外，要廣泛發動職工的積極性和創造性，動員各工地自行設計和製造各種機械，來代替體力不能勝任的勞動。

此外，建議機械製造部門應加速起重設備的設計與製造，以適應今後裝配式鋼筋混凝土結構日益發展的需要。

（3）建議有關部門有組織地推廣帶有關鍵性的先進經驗。如干硬性混凝土及冷拉鋼筋都是蘇聯先進技術，應一面組織推廣，一面使各工地學習，限期使用。同時建議有關部門應有計劃地組織各工地互相觀摩，互相學習，並請有經驗的中國及外國專家，對每一個時期的需要解決的帶有普遍性的技術和管理問題，作專題報告。

在提高棉紗質量方面所做的 幾項主要工作

西北國棉二廠總工程師 張滋園

一、棉紗質量存在的主要問題

根據上級對今年工作指示的精神，要求我們一定要在提高質量方面做出卓越的成績來。去年年底我們按統一目光檢驗方法，檢查棉紗品質的結果，棉紗的上等一級完全降為上等二級，當即引起重視，我們召開了三次專業會議，追查原因。第一次，以技術監督科和試驗室為主，從原棉排隊、原棉給濕、原棉混用……按照工藝過程一直檢查到細紗，凡對質量有影響的機器狀態、工藝設計、操作方法、管理制度等方面，首先盡量

揭發，然後分析、研究、展開討論，當時發現問題最大的除了原棉管理，主要是清鋼工段存在的問題比較多；第二次，會議範圍縮小為清鋼專題會議，進一步檢查出了車間、工段幹部思想上存在的忽視質量、偏重節約的傾向，他們怕處理含雜過多會影響制成率，因而對領導上佈置的提高質量措施與辦法未能認真執行；第三次，工程師根據會議上的檢查和車間巡視情況，得出的結論是：品等方面，支數不均率經常在2.4以下者尚能維持上等，強力有時不到標準，差1~2磅，

如果能加緊檢修木管內經，繼續檢修錠子、錠帶，估計問題是不大的；品級方面，雜質粒數經新方法檢驗仍能維持在40~60粒之間，但棉結增高約一倍以上，甚至到了39~40粒。很明顯，這是造成我們質量不好的主要關鍵。當然，影響質量的還有其他方面原因，我們集中主要力量減少棉結，並適當注意了其他方面工作。

二、進行的幾項主要工作

1. 加強集體研究，提高會議質量。原來我廠每星期二、五召開生產彙報會，每次都是從清花到整理的順序彙報，不分主次緩急，會議內容漫無邊際，抓不住要害，提出問題也不能及時解決，常常是「威聲」一拉大家散會，因此，許多人把開會當作負擔，遲到早退和請假不出席的情況很多。根據這次提高產品質量要求，必須加強集體研究，提高會議質量，於是確定了每星期二的生產彙報會着重研究質量問題。質量好的，是做了那些工作；質量不好的，一定要找出原因，提出辦法，並展開下道工序間的批評和互相檢查；最後由領導上作出結論，佈置任務。每星期五的生產彙報會改為技術研究會，總工程師在會議前確定課題通知有關人員準備，其他人員可以不參加。初步試行以來，已提高了會議質量，開始加強了對技術方面的集體研究工作。

2. 建立原棉給濕制度。以往試驗室與車間聯系不夠，原棉含水已經超過標準，車間仍然盲目加濕，影響清花開棉與除雜作用，由於粘着而發生棉結，也影響了鋼絲均勻度和除雜工作。通過生產彙報會議上的集體研究，建立了「給濕前與給濕後的供水制度」，試驗室將原始記錄送清花工段一份，清花間根據原棉含水情況，靈活掌握車間的給濕大小、溫度高低、時間長短，那一種花加濕，那一種花不加濕等，使給濕工作基本上適應了生產需要。

3. 實行原棉預處理。根據分析，新疆吐魯番鋸齒棉的甲類含雜為4.14%，不孕籽還特別多，高達2.3%，針對種情況，我們通知工段實行預處理。當時車間幹部仍有片面節約思想，認為鋸齒棉已經過刺棉梳解，再處理一次害怕落棉增多，所以對預處理抓的不緊，或者處理的不及時，有的干脆就不處理。經過試驗，鋸齒棉經立式開棉

機預處理結果，不孕籽可以去掉16%以上，對減少棉結顯然是有好處的。根據這一試驗資料，對車間進行了說服教育，解除了車間幹部思想顧慮，並且規定清花工段對鋸齒棉的預處理，是必須執行的一條紀律。

4. 利用軋花機處理籽棉。松包機、自調開棉機落下的籽棉很多，每天約有70公斤左右，一台軋花機還處理不完，工段干脆不用軋花機，籽棉落下來就摻回去，經過豪豬式開棉機沒有落下的棉籽就可能被打成破籽，破籽上還粘附着纖維，這樣就使棉結和雜質同時增加，嚴重地影響了質量。經過研究後，現在是先經過「威羅」機打一次，再經軋花機處理，使棉籽與纖維完全分離，摻回去的完全變成好纖維。

5. 調整頭、末道清花機打手壓棒隔離。在去年第四季度原棉較好的情況下，為了節約，曾將隔距改小，以致使壓棒有卡破籽現象，經過技術研究，現決定將頭道的前5根和末道的前3根放寬。調整為：

$$\text{頭道原 } \frac{1''}{4} \times 14 \quad \text{現改為 } \frac{5''}{16} \times 5, \frac{1''}{4} \times 8$$

$$\text{末道原 } \frac{3''}{16} \times 3, \frac{1''}{4} \times 11 \quad \text{現改為 } \frac{1''}{4} \times 13$$

6. 減慢立式開棉機轉數。立式開棉機原來是直立馬達直接帶動，速度最低為每分鐘570轉，落棉含雜少，含纖維多；經過這次改為每分鐘480轉後，落棉含雜率平均提高38.93%，含纖維率平均降低39.96%，對於提高質量和節約用棉都是有好處的。

由於以上各項措施的進行，棉結已顯著下降，雜質也有所減少；但強力方面仍改進不大，甚至有波動，這是今後必須注意的地方。

1月4日~23日棉紗質量情況：

時 間	棉 結		雜 質		強 力	
	23支	21支	23支	21支	23支	21支
第一週	28.67	33.67	41.67	46.33	89.69	96.00
第二週	24.00	26.50	35.00	39.00	89.07	95.93
第三週	19.00	21.00	31.50	40.50	89.63	92.09

加強試驗工作，提高紗布質量

西北國棉一廠試驗室 李惠君

一、質量上存在的問題

我廠紗布質量存在着以下幾個主要問題：

1、質量四季不穩。1955年棉紗標準品率雖在第一、二、四季度達到90%以上，但在第三季度內顯著下降，比第二季度下降了18.29%。品質下降的主要原因是由於棉紗雜質增多，以4月與8月相比，雜質由40粒增加到80粒，這是從表面數字來看，如以實物對比，則質量更差；棉紗強力波動不定，月與月間有的相差6~14磅之多。棉布方面，不但修洗布多，而且物理指標不穩定，全年結合物理指標分等，則棉布上等品率只能達到70%，主要是由於雜質超過了規定。

2、目前存在問題：

①棉粒雜質多：根據今年1月份統計，各支紗以燈光檢驗，一級紗只能達到70%，其中32支棉粒雜質數為90粒，中支紗也在90粒左右。

②紗布強力不夠：1月份棉紗強力比12月份各支紗普遍降低2.8磅，尤其是32支及23支經紗，離上等品指標很遠；棉布強力波動不定，以修改標準考核，緯向強力最小時偏低8.5%，經向強力偏低5.5%，情況是很不好的。

二、試驗工作方面的缺點

質量低劣的原因是多方面的，但從試驗工作方面來檢查，我們還存在着很多嚴重缺點。

1、配棉工作不當：

①配用原棉缺乏全年通盤考慮：原棉供應四季不勻是事實，但從主觀來檢查，我們卻沒有接受幾年來的教訓，作應有的努力，沒有預先在第一、二季度做好準備，將好壞原棉搭配使用，以致第三季度質量顯著下低。

②原棉排隊工作不合理：以往原棉排隊是以甲乙類合計雜質作依據的。其中存在嚴重缺點，即乙類雜質中粗揀含雜（棉籽與籽棉），絕大部分可在棉箱機械及開棉機除去，對成紗的影響較小，而甲類雜質（特別是軟籽皮）及破籽，則在清、梳棉工程中不易除去，增加棉紗的棉粒及雜

質。由於同量甲乙類含雜中粗揀含雜比重的變動，因而使成紗的質量波動不定。

2、試驗工作混亂，缺乏一定的週期制度：

各種試驗週期貫徹得很不徹底，管理制度（如牙輪管理及儀器檢修制度）也不認真執行，在生產中經常有錯牙、錯支現象。工程設計方面，全廠更缺乏統一的管理制度，因此，速度、隔距經常變動，對工藝條件缺乏試驗與研究，不能隨原料條件的改變而改變。

3、試驗數字不夠真實，不能反映生產情況：去年我們經過了18天的反虛假檢查，發現試驗人員中存在着嚴重的弄虛作假現象，普遍有憑經驗、湊標準數字的情況。如試驗熱度時，對過大過小的數字捨去不記，只記與標準接近的；有些同志發生錯誤後，不追查原因和更正，卻隨便塗改；有的甚至為了完成質量指標（支數不均率）的競賽條件，不待天平停穩就記數字。產生以上情況的主要原因是，平時我們對試驗人員缺乏經常的思想教育，對試驗工作的重要性認識不足；同時我們對工作也缺乏深入的檢查，因此數字質量很差，不能反映真實情況，更談不到指導生產。

三、加強試驗工作，提高紗布質量：

1、加強原棉管理工作：

（1）通盤考慮，做到四季配棉均勻。根據幾年來的用棉情況，第三季度原棉條件最差。因此，我們應及早準備，避免第三季度的質量顯著下降。要做好這一工作，首先應對工程設計進行細致的試驗研究，了解原棉含雜變動後，應考慮用何種機械設計（如速度、隔距）；其次，對庫存原棉含雜、品級、長度，應有健全的統計。配用原棉含雜應該接近庫存原棉含雜。目前，配棉級差為3~7級，今後仍有繼續少量使用的必要，使庫存有一定數量的中級棉，以便遇到供應失調時可以調節，避免3級7級棉的大量搭配或過多的使用鋸齒棉而影響棉紗質量。

(2) 改進原棉排隊方法。以往以甲乙類合計含雜排隊，易使質量不穩定，為了使質量穩定，應該以甲類與細揀合計含雜進行。由於成品檢驗方法的改進，原棉含雜的大小不一定能完全決定棉紗品級，因為原棉軋工不良，鋸齒棉中疵点多（如棉瓣、棉团等），雖然本身不是雜質，但也能造成棉粒，影響質量。因此，配棉工作最好早作準備，必要時進行快速試紡。

(3) 各支棉紗應分開配棉。以往由於供應緊張或者為了方便，我們常將數種紗支合併為一個成份，因而，造成每批棉的混用期縮短，唧接替換次數增多，易使質量波動。同時不能根據各支棉紗的不同要求進行配棉，使原棉不能得到合理使用。

根據我廠所紡四種紗支，目前採取的分支配棉方法是：21支售紗易於達到上等，配用強力較次原棉；21支緯紗雖能達到上等，但由於棉布強力要求較高，配用中等強力原棉；32支質量接近上等，應對強力較大的原棉，配用稍多（強纖維佔50%）；23支經紗質量最差，應配用多量的強力大的原棉（50%以上）。這樣配棉，一方面是為了爭取各支紗均能達到上等，另一方面在質量低時可以防止降入二等。

在使用鋸齒棉方面：自用紗應少用，經常保持5%；32支為了防止強力受損，配用量不超過5%；21支售紗配用到10%。使用時，我們採取原棉到廠後隨即配用，不要積壓，對鋸齒棉質量差的應進行處理後使用。

2、提高棉紗強力：

(1) 細紗採用臨界撚度。採用臨界撚度，提高棉紗強力，是蘇聯的先進經驗。以往由於產量關係，錠速受到一定限制，今年隨着任務的變動，為我們提高強力創造了有利條件，我們初步試驗了增加32支撚度由每吋21.1撚增加到22.9撚，品質指標可由1970提高到2050，質量由一等提高到上等。但在採用臨界撚度時，我們也應防止撚度過大反而損傷強力。

(2) 大力降低支數不勻率。支數不勻率的降低，能夠提高棉紗的強力。對降低不勻率的工作我們做的很不够，支數不勻率仍高達1.9~2.0%。今後除認真地學習先進廠經驗外，我們還應從下列工作進行試驗：

①嚴格控制棉卷干燥重量，加減法碼，由原來三小時調節一次改為二小時。每星期開車第一班注意棉卷的回潮率，以快速法進行測定調節（電測或紅外光檢驗）。

②繼續統一梳棉落棉率，後車肚落棉率在±0.15%以內，斬刀花在±0.2%。

③頭道併條分段，由3段改為6段配筒，牽伸牙輪做到各機統一。

④加強粗紗伸長率的試驗與調節，每班測驗1/3~1/6機台，平均1~2日全部輪試一次。調節伸長時以成形牙與撐頭牙配合調節，以控制伸長率在0.7%以內。

⑤減少梳棉棉卷羅拉至給棉羅拉間的牽伸。棉卷羅拉的壓力，主要是棉卷自身的重量，此壓力隨棉卷的逐漸減小而減小，從大卷至小卷的牽伸變化範圍是1.059~1.00，相差達6%左右，以棉條每5碼重300格林計算，大小卷時棉條重量約相差18格林。

⑥減少細紗解撚牽伸至1.045倍(23T/22T)。以細紗牽伸16倍計，減小此解撚牽伸，可使細紗格林不因大鐵輥轉動不靈而不勻，如在大鐵輥被抬起時，1.41的解撚牽伸將改變為 $\frac{16}{1.41}=11.4$

倍，21支紗將紡成15支紗（ $21 \times \frac{11.4}{16}$ ），但在採用1.045倍的解撚牽伸時，細紗牽伸是 $\frac{16}{1.045}=15.3$ 倍，21支將紡成19.2支，格林的不勻就減小了。

3、改進棉布物理指標，減少棉結雜質：

目前棉布質量中存在的問題是強力不足，棉粒雜質較多，我們擬從下列幾方面來改進：

(1) 加強輔助除雜作用。除了注意提高棉紗質量外，在絡經工程中應發揮輔助除雜作用，絡經機上的幅射式清紗圈的除雜效率是比較高的，每小時清除棉粒雜質每錠可達0.1~0.14克，但目前在裝置及清潔方面存在着問題，不能充分發揮其作用，據初步調查，清紗圈不轉或轉動不靈，由於清潔工作不良約佔20%，裝置不良（位置不水平或導紗鉤位置不適當）約佔30%，其他原因大都是清紗圓片平面凹凸不平。今後應該糾正，以充分發揮除雜作用。

(2) 控制總伸長率在1.2%以內。試驗室

每季度至少应测定經紗总伸長率一次，測定的方法是：以細紗三个錠子为一組，紡出三落紗，不断头的管紗組成同長度的管紗三份（每份6管或9管），以其中一份測管紗長度，一份測絡筒長度，一份則用做整經試驗时測整經的長度。以做完一份管紗長度为宜，最后以大軸漿紗測得一缸紗的总長度，求出絡整及漿紗各段伸長率。由於絡整經伸長变动不大，我們就能以控制漿紗伸長，使总伸長在1.2%以內。

（3）加强漿料檢驗与配合工作。目前漿料規格多不一致，如滑石粉的粉末沉澱量規定为0.1%，有时高达1.5%以上，造成磨断边紗；又如燒碱內氫氧化鈉含量規定至少92%，但最近却低至83%；此外水玻璃分解剂中，氧化鈉与二氧化鈹的比例时常变动（有时为1:1.24，有时为1:1.86），使棉紗增強作用不穩定。

今后在檢驗方面要逐批檢驗，質量差的如滑石粉应少量搭用，漿料成分应根据含量配用，保持有效成分的長期一致。

棉布含漿率的不勻受到每週回漿的影响很

大。由於滲用回漿，每星期一的漿液粘度由3.5降到3度以下，我們以試杯小量試驗，加入稀酸处理，PH值降低到3~4左右，就可以保持回漿的粘度不变。今后准备在这方面作較多量的試驗，以穩定棉布的含漿。

4、加强日常工作，貫徹試驗制度，提高数字的正确性。

要使試驗数字正确，必須注意日常工作。認真貫徹「技術管理規則」中有关試驗工作的規定，經常对职工進行思想教育。为了提高数字正确性，除了幹部加强檢查外，还应發動羣众互相檢查，必須坚决反对虛假現象。为了加强管理，我們認為建立各組行政組長制，可以帮助解決試驗室幹部不足的困难。

总之，我們試驗工作人員在提高紗布質量的要求下。必須繼續努力，鑽研業務，學習苏联及兄弟厂的先進經驗，与各車間密切协作，以完成部及局提出的質量指标，滿足人民对產品質量的要求。

（上接第53頁）

本厂進一步的提高。公私合营各厂厂長亦表示要下最大的决心，以虛心誠懇的态度，爭取尽早赶上國营厂的生產管理水平。

早在合同簽訂前，这些公私合营厂就已先后主动的來上海國毛一厂學習。如美綸厂就已學習了造紙毛毯的接头操作經驗及定額的制訂等；上海國毛一厂也帮助匯通厂將小紆子改進为大紆子；帮助緯綸厂解决國毛女色呢云斑花的質量問題，發現正炭化的工藝毛病，浸酸不勻，脫酸不清，局部炭化过份等，研究了解决办法，同时也展开了相互學習。如协新厂就曾派干部來上海國毛一厂學習財務成本工作，國毛一厂亦向該厂學習了染色加料器的使用情况。

根据合同內容，在今后一年內，將採取上海國毛一厂派專人講解輔導，协助各合营厂檢查及解决生產中的突出問題，及供給一定的資料。公私合营各厂將派职工來上海國毛一厂現場實習和觀摩學習，並定期每月各厂厂長碰头檢查研究“互助互学”的执行情况及存在的問題，分別予以巩固与改進。

在这种新情况之下，各厂今后一定会更進一步地相互取長补短，共同提高，把社会主义競賽更提高一步，保證五年計劃能在四年內完成。

（上海國毛一厂 繆学文）

青島國营棉紡織厂展开 提高質量运动

青島各國营棉紡織厂目前正在深入开展以提高產品質量为重点的社会主义競賽。一个月來，这个运动已初步取得了一些成績。棉紗、棉布的質量由1月份开始下降的趨勢轉入穩定。2月份，青島紡管局所屬8个棉紡織厂的棉紗，絕大部分厂都按支数达到了國家的質量标准。青島國棉六厂各种紗支的質量，做到按日完成國家指标，32支紗还出現了一等优級紗和上等一級紗，全部產品質量比國家指标提高了4.5%。

在提高產品質量的社会主义競賽中，工人們在不同工种間响亮地提出了“百日無次布”、“百台不折头”等各种战斗口号，作为共同行动的綱領。厂与厂之間、車間与車間之間、个人与个人之間，向先進單位學習、向先進生產者學習的積極性空前高漲。

加速自我改造 努力適應祖國 社會主義建設的需要

天津紡管局副局長 劉持鈞

這次我光榮的列席參加全國人民政治協商會議第二屆全國委員會第二次全體會議，聽到了周總理和幾位首長的報告，感覺到我們國家在各方面的工作是一個勝利接着一個勝利，一個高潮接着一個高潮，真使我歡欣鼓舞，無限振奮。

在這次會議上，着重討論了知識分子問題，我也是一個知識分子，願在這方面談一些個人的體會。

第一、我感到黨和政府對知識分子是無限關懷的。黨和政府對知識分子的關切，當然不是自現在開始，遠處且不談，即以我們這些解放前在舊社會的人來說，解放後不但都得到了各種工作機會和信任，而且還有步驟地使我們參加了各種社會運動，普遍的開展了馬克思列寧主義理論的學習，並通過業務實踐運用批評與自我批評等方法，使得我們的思想水平、業務水平都有了大大的提高。一般的說，那一個不是感覺到自己得到重生呢？這次周總理在報告中為了幫助知識分子的提高和進一步發揮知識分子的力量，又提出了一系列的措施，如第一、應該改善對知識分子的使用和安排，使它能夠發揮對國家有益的專長。第二、應該對知識分子給以應有的信任和支持，使他們能夠積極地放手的工作。第三、應該給知識分子以必要的工作條件和適當的待遇，使他們能夠集中主要精力於自己的業務。並且還規定要使高級知識分子今後至少要有六分之五的工作日，即每週40小時從事業務活動。此外對解決知識分子的生活待遇問題及幫助知識分子的進步，也有許多規定。這樣無微不至的關懷是在舊社會里作夢也想不到的。

第二、我看到了共產主義社會偉大的遠景。周總理在報告中指出：“我國社會主義改造和社會主義建設事業正在以更大的速度和規模向前發

展，我們的國家，將有可能在一個不長的時間內，以一個完全現代化的、有高度文化的、富強的社會主義工業化大國出現於世界。”現在中央正在加緊規劃，使我國的科學工作，特別是最急需的科學部門，在12年內接近世界的先進水平。我們愛國的知識分子們，看到這個遠景，看到了這個向科學大進軍的規劃，都以生活在毛澤東時代而感到自豪，都以能擔負這樣偉大的戰鬥任務而感到光榮。

第三、我認識到加速自我改造，適應新形勢的重要。我們知識分子在當前新形勢下的任務，當然是艱巨的，必須充分動員和發揮我們的力量，才能很好的完成。但是周總理指出：我國知識分子的現有力量無論在數量方面，在業務水平方面，在政治覺悟方面，都還不能適應社會主義事業急速發展的需要。針對這一情況，我們可以看出中央無論在知識分子的使用安排上，或是幫助知識分子的改造提高上，以及擴大知識分子的隊伍上，都已加以全面規劃，而且很快的就會推動起來，所剩下的問題，就是我們知識分子本身的自我努力了。周總理談到對我們知識分子的希望說：我們希望，我國知識分子能夠在中國共產黨的領導下，採取自我教育的方法，通過社會生活的觀察和實踐，業務的實踐和馬克思列寧主義理論的學習，這三個互相聯繫的途徑，逐步的成長為全心全意為社會主義服務的知識分子。六年來在黨的培養教育下我國知識界的面貌已經發生了根本的變化，廣大知識分子與工農一道，貢獻了自己的力量，積極參加了祖國的各項建設事業。但是周總理分析高級知識分子的情況時說：高級知識分子中間，進步分子約佔40%，中間分子約佔40%，落後分子佔百分之幾，反革命分子佔百分之幾。同時還指出：許多進步分子也還

有程度不同的資產階級唯心主義、個人主義的思想作風。這就是說除了反革命分子以外，我們廣大知識分子如果能不斷克服本身的缺點，那麼潛力還是很大的。對於我們國家的建設是會發生更大的作用的。我想我們所有愛國的知識分子，面臨着祖國大踏步向社會主義邁進的新形勢，有黨和政府對我們的無限關懷和希望，我們是誰也不甘居落後，誰也不甘居中間，誰也不肯背上包袱而躊躇不前的，我們一定要堅決的，為加速自我改造而努力。

為了加速我們的改造，我認為：

（一）要以嚴格的标准要求自己。郭沫若院長曾指示我們：“每一個知識分子都應當以共產黨員的标准要求自己”。我認為這是非常正確的，一些年歲較大的人，常原諒自己年老，因而爭取前進的勁頭不大。我就是屬於這種類型的人。當任務不太緊的時候，不是抓住空隙時間去鑽研學習，而是想松一口氣，這就是自餒，圖安逸的思想，這樣的思想，是不符合國家對我們的希望的，必須迅速克服。

在業務水平方面，我們要以蘇聯專家的水平要求自己。以我來說，雖然在紡織業工作多年，解放後黨和政府對我有無比的信任，但反躬自問，自己那一樣够「專」呢？業務不太熟悉，理論水平也較差，這點水平，如不加速提高，就趕不上社會主義建設的需要，因此，必須迅速的趕上去。

（二）要經常檢查自己。為了加速自我改造，迅速的提高政治和業務水平，除了黨和政府

對我們的領導外，主要是靠自己的積極性。郭沫若院長說：“知識分子必須具有為了正義事業貢獻出整個生命的頑強性，沒有這種頑強性，不能成為優秀的科學家。”為了使我們經常保持這種積極性，頑強性，郭沫若院長提出的要我們經常的每天以三個問題來反省自己，那就是：“第一問：我們為人民服務是不是有不够積極的地方？第二問：我們在擴大隊伍和團結內部力量上，是不是真正有所貢獻？第三問：我們在学习馬克思列寧主義，學習先進經驗上是不是有高度的自覺，是不是沒有懈怠？”我想這可以當我們自我檢查，督促進步的座右銘。

（三）要互相學習共同提高，在我們紡織工業部門的知識分子中，一部分是年齡較大經驗較多而理論知識較差的人；另一部分是年紀較輕，鑽研很快，理論基礎較好但綜合性的經驗不足的人，這兩部分人中間往往存在着或多或少的隔閡，互不尊重，孤芳自賞。這樣不但有碍團結而且影響共同的提高。在社會主義國家中，是要求共同進步共同提高的，任何個人主義都是錯誤的，必須經常不斷的，虛心互相學習、互相督促，才能對國家有所貢獻。

最後，我想再以簡短的幾句話說明我的願望：就是讓我們在黨和政府的正確領導下，迎着社會主義革命的高潮，頑強的學習，盡快的進行自我改造，為我們的科學大進軍，為加速完成國家給我們的任務，為使我國迅速的成為現代工業化的國家而共同努力！

我的認識，我的決心

公私合營石家莊大興紡織廠 劉榮森
副廠長兼總工程師

過去幾個月以來，祖國在社會主義改造和社會主義建設中所取得的偉大勝利，使每一個熱愛祖國的人都感到無比的興奮。最近我參加了人民政協二屆二次全體會議後，更使我感到無上光榮。在會上聽到了周總理的政治報告，並詳細閱讀了他在中共中央會議上所作的關於知識分子問題的

報告，不僅使我們參加政協會議的人感到振奮，而且對全國知識分子也是一個極大的鼓舞。現在，黨和政府向我們知識分子提出了新的任務，號召我們在十二年內要把我國最急需的科學部門，提高到世界先進水平。我們深深体会到黨中央對知識分子的期待和要求是殷切的，對知識分

子的关怀，也是無微不至的，一切愛國的知識分子，都應該認真地來考慮，怎樣盡一切力量，來完成祖國所給與的光榮而艱巨的任務，把自己貢獻給祖國的社會主義建設事業。

作為一個工程技術人員，對黨所提出來的知識分子的問題，我有以下幾點認識：

（一）發展科學技術，要依靠黨的領導：

要發展中國的科學技術，並提高到世界先進水平，這在解放以前，是不敢想像的事情，只有在共產黨的領導下，才使科學技術工作，得到適當的安排。過去，我們依靠黨的領導，在經濟文化建設的戰線上，已經取得了偉大的勝利，今後，也應該在黨的領導下，努力來完成發展科學技術的事業。應該認識到如果脫離了黨的領導，在工作上就會犯嚴重錯誤。我檢查從解放以來，自己在領導生產和基建工作上，由於觀點和方法上有些錯誤，既未積極依靠黨的領導，也未很好聯繫羣眾，在工作上造成很多錯誤和損失。我深深体会到：技術工作是絕對不能脫離黨的領導的。那些認為“黨領導政治，專家領導技術”的論調也是錯誤的。我們知識分子，今後必須積極主動的靠攏黨，在黨的領導下，貢獻出全部力量，完成黨交給我們的任務。

（二）黨對我們的關懷是無微不至的：

黨對知識分子一向就是愛護的，這幾年來對知識分子無時無刻不在全面設想，考慮我們的需要，並給我們指出前進的道路，提出殷切的期望，黨對知識分子的關懷，真是無微不至。但黨還進行了檢查，認為對知識分子的使用安排和照顧上，仍存在某些問題，並決定：今後要改進這些缺點。我們只要稍微檢查一下自己的工作，便可發現我們有很多地方不能適應國家迅速發展的需要，這是不對黨的。我自己就深深感到去年由於我存在着嚴重的片面節約思想，不重視質量，造成紗布質量低劣，這就是在黨和人民的面前犯了錯誤，今後我要努力來彌補過去在工作上所造成的損失。

（三）知識分子需要進行思想改造：

有人說我們的國家主要是改變所有制，對於知識分子來說，一般並不發生改變所有制的問題，因此思想改造沒有多大必要。但知識分子的缺點，其根源正是由於具有剝削階級的落后思

想，這種思想宛如資本主義所有制阻礙生產力發展一樣，妨礙了我們充分發揮積極性，使我們不能很好的為社會主義服務。就我個人來說，是學工程技術的，但因過去受的是資產階級的教育，在思想上還沒有完全消除資產階級唯心主義的影響，所以還存在着個人患得患失的錯誤想法，一接觸到實際，就糾纏不清。我深深体会到克服頭腦里面的錯誤思想，不是簡單的事，必須繼續深入進行思想改造。但今天我們進行思想改造，並不是搞一次、二次思想檢討，而是要求在立場、觀點、方法上，徹底改造。正如郭沫若院長在政協會議上報告說：“知識分子思想改造，實際上就是社會主義革命時期中，嚴肅的階級鬥爭的反映。不經過相當時期的嚴肅思想鬥爭，便能輕易改造好思想，那是不能想像的。無論如何微風細雨，總不免吹動頭髮，打濕衣裳。如果有這樣的知識分子，連微風細雨的批評都不能接受，那就証明他還沒有進行自我批評的決心，空談批評與自我批評是容易的事，但要認真進行起來，那就很不容易”。因此，我們知識分子必須按照周總理所指示的關懷知識分子改造的三個互相聯繫的途徑，在中國共產黨的領導下，採取自我教育的方法，努力學習馬克思列寧主義，樹立正確的人生觀，同時通過社會生活的觀察、實踐以及業務的實踐，並學習蘇聯的業務與政治相結合的先進經驗，來檢查我們的思想意識，具體深入地批判唯心主義的學術思想，使我們科學技術工作者，能夠掌握馬克思列寧主義，從而在掌握客觀世界的發展規律中，能認清社會發展的前途，來掌握自己的命運。所以我們一點也不能寬縱自己，必須進行頑強的思想鬥爭，才能成為全心全意為社會主義服務的知識分子。

（四）十二年內一定能趕上世界科學的先進水平：

我們現在科學技術是很落後的，就拿我國比較有些基礎的紡織工業來說，比起世界先進國家的水平來，還是落後的，要想急起直追，趕上世界科學的先進水平，的確是一件十分艱巨的工作。應該感謝我們的黨和毛主席，感謝我們的盟邦蘇聯和其他兄弟國家。黨和政府已經在擬定發展科學研究的全面規劃，又有蘇聯及人民民主國家的大力支援，再加上我國社會制度的優越性，

及國內的有利條件，只要我們知識分子、科學技術工作者，與廣大工人羣眾和農民一起積極努力，就能保證我國科學技術在十二年之內，一定能夠趕上世界先進水平。

八年多來，黨和政府給予了我充分的支持和信任，並給了我政治上的地位，對我的安排使用，和生活的照顧，都很週到。我也向黨和人民提出過很多保證。但是檢查自己，這幾年來的工作、學習和接受改造的情況，真是萬分惶恐，不但成績少，缺點多，而且發生過很多錯誤。正如周總理在政協會上政治報告中所說的，我們知識分子無論在業務水平方面，在政治覺悟方面，都還不能適應社會主義事業急速發展的需要。這几句话就好像針對着我說的，我感到非常慚愧，但又覺得光是慚愧惶恐，是沒有用的，今天黨和人民期待我們貢獻一切力量，為了不辜負黨的期望，我再向黨堅決表示，我要爭取作一個積極為社會主義服務的進步分子，我決心永遠跟着共產黨走。因此我保證：

(1) 進一步靠攏黨，在黨的領導下，刻苦的學習理論，徹底改造思想，特別要在黨的教育

下，鍛鍊出有布爾什維克的革命膽量，克服過去自卑自餒妥協遷就的工作作風，學習具有堅持事業勝利的頑強性，貢獻出我的全部力量。

(2) 積極團結和組織培養技術人員工作，在本廠黨委領導下，根據規劃，團結廣大技術人員，並組織他們，運用集體研究，集體學習的方法，達到共同進步共同提高。並積極參加領導本市科普和紡織學會工作，迅速開展科學技術知識的宣傳普及工作和學術研究的業務活動，為社會主義貢獻更多的力量。

(3) 努力學習先進經驗，特別是蘇聯先進經驗，並且要運用到實際生產技術中去，今後必須端正態度，不強調困難，與廣大職工有組織有計劃的進行學習運用，使真正能解決生產關鍵，保證生產任務的勝利完成。

(4) 積極的依靠工人羣眾，充分發揮工人階級的創造性，團結技術人員，密切與工人配合，發揮集體力量。這樣才能使自己不脫離實際，才能在我廠今年生產和基建工作中，不致發生錯誤，並積極為本廠企業改造和技術改造，貢獻一切力量，提前完成本廠的規劃任務。

充分發揮知識分子力量，為社會主義事業而奮鬥

華東紡織工學院教授 吾葆真

我很榮幸地列席了這次人民政協二屆二次全體會議，聽到了周總理的政治報告和各位首長的報告，感到非常興奮。

我國目前正處在偉大的社會主義革命高潮中，現在，擺在全國人民面前的，是要把各項建設事業，做得又多、又快、又好、又省，以便加速我國社會主義建設。

為了完成上述任務，周總理指出：不僅要依靠工人階級和廣大農民的創造性勞動，而且要充分動員和發揮我國知識分子的力量。這就說明，知識分子在社會主義建設中的作用已日益顯著。

周總理在報告中還指出，我國知識分子現有的力量，無論在數量方面，在業務水平方面，在政治覺悟方面，都還不能適應社會主義事業急速發展的需要；而若干政府部門對於知識分子的使

用和待遇，還有某些不合理現象，又在不同程度上妨礙了知識分子力量的充分發揮。現在黨和政府決定要用大力來加強和改善領導，進行全面規劃，務必使現在存在的問題，尽可能迅速地得到解決，使知識分子的力量得到充分的發揮和成長，使能在十二年內趕上世界先進的科學技術水平。

周總理的報告，使我們感到黨和政府對於知識分子的關懷是無微不至的，同時也感到知識分子在國家建設事業中所負的責任更加重大了。為了不辜負黨和政府對我們的期望，我們知識分子應該自覺地努力進行自我教育和自我改造，提高政治和業務水平，充分發揮力量，全心全意地來為社會主義事業服務。

解放六年來，我們知識分子在黨和政府的教

育下，通过各項运动和業務實踐，政治覺悟和業務能力都有了顯著的提高，在國家建設事業中也做了很多的工作，並且取得了不少的成績。以紡織工業來說，解放以來，在黨與政府的正確領導和全體職工的努力下，紡織企業在增加生產、節約原材料、降低成本、積累資金、建設新企業等方面都有很大的成績。在培養幹部方面，在理論結合實際的教育方針下，通過教學改革，提高質量，全面發展，基本上已做到毛主席所號召的“三好”。數量方面，短短的幾年，要超過國民黨反動統治二十年的好幾倍，這對輸送新生力量加速紡織工業的發展，有很大的貢獻。所有這些成績和知識分子的努力是分不開的。

但是，我們知識分子的力量是否已充分發揮了呢？我感到除了有些客觀原因外，我們知識分子本身要負很大責任，這就是由於我們在舊社會里沾染了許多資產階級思想意識，同時在自我改造方面主觀努力也不夠，這就不能不大大地阻礙我們力量的充分發揮。

在政治覺悟方面，我們紡織工業中有些技術人員還有一定程度的脫離政治傾向，有的說，“我們是搞技術的，政治不是我們的事”；有的說，“我們業務工作已夠忙，那有時再學政治”；在我們教師中也有重業務輕政治的偏向，管教不管學，沒有能貫徹全面負責的精神；有的互相看不起，不團結。至於個人主義，自由主義，自高自大等毛病也或多或少地存在着，這些不但影響我們在政治上的進步和積極性的發揮，而且也是不符合社會主義思想和社會主義的要求的。為了適應社會主義革命的新形勢，為了更充分地發揮我們的積極性，我們必須加強政治學習，進行自我教育，要從我們的頭腦中檢查哪些是合乎社會主義的思想，哪些是不合乎社會主義的思想，從而徹底改造我們原有的各種各樣的非社會主義思想，樹立正確的社會主義思想。我們還應該互相幫助，使落後分子減少到最低限度，使中間分子尽可能成為先進分子，使先進分子成為完全社會主義的知識分子。我們一定要依照周總理所說的：“在中國共產黨的領導下，採取自我教育的方法，通過社會生活的觀察和實踐、業務的實踐和馬克思列寧主義理論的學習這三個互相聯繫的途徑，逐步地成長為全心全意地為社會主義服務的知識分子”。

在業務水平方面，解放以來，我國紡織工業

有很大的成就和發展，不僅在產量方面遠遠超過了我國歷史上的最高水平，在技術改進方面和新產品的試制與生產方面，也有很多的成績，在這方面紡織技術人員曾作了很大的努力。我們高等學校的教師在教學改革的基礎上，業務水平也有很大的提高。但是，由於舊社會思想的沾染和影響，我們知識分子還存在着一定程度的保守思想和驕傲自滿情緒，如有些技術人員認為：“中國紡織工業已經有了基礎”，不重視蘇聯先進經驗，有的自以為了不起或者認為解放後我們的成績已比解放前超過了很多，因而不吸收先進經驗不夠積極，事實上，我們應該承認，我們的質量是不高的，新品種也還少，新技術和新裝備還很缺，自動化還不發達，我們在科學技術方面，還是落後於世界的先進水平的。我們在參觀了蘇聯展覽會和捷克展覽會以及匈牙利的紡織儀器展覽會後，就感到有的新裝備和儀器，在我們紡織廠里還沒有使用過；我們的絲紡織機器還很多是半手工半機械的。我們的絲綢織品雖為其他各國人民所歡迎，但由於染色的堅牢度不夠，質量受到很大的影響。我們的絲麻紡織機器還沒有能自己製造，甚至尚未能定型，我們有些技術人員過去曾在大學畢業的，幾年來對學習蘇聯有進一步的認識，但在閱讀蘇聯的圖書雜誌時，還覺得自己的理論基礎差，不易理解，要求再進修；在我們教師中，也感到蘇聯教材的內容很豐富詳盡，過去所學的還不夠，還要學習補充；以上情況，都說明在很多方面，我們的科學技術水平還是落後的。特別是在科學研究方面，蘇聯及其他許多國家都有較多的和完善的紡織科學研究機構，對某些技術改進方面，如超大牽伸細紗機，最近幾年來，各國也都在積極的研究和改進，並已有部分在使用，而我們還在試驗研究中。所以我們的自滿是毫無根據的，保守是更不應該的。我們必須努力鑽研，迎頭趕上。

現代科學技術正在一日千里地突飛猛進，黨和政府號召我們知識分子向科學大進軍，要在十二年內趕上世界科學技術的先進水平。這一偉大的號召，對我們祖國的繁榮昌盛是有極其偉大的意義，我們知識分子應該盡一切努力，響應黨的號召，不要妄自尊大，也不要妄自菲薄，不斷進行自我改造，充分發揮自己的力量，為社會主義事業而奮鬥。



1956年前夕的苏联紡織工業

第五个五年計劃最后完成的一年——1955年即將結束。紡織工業也和國民經濟中其他部門一樣，正在初步總結本年及整个五年計劃完成的情況，制定旨在保證完成新的更重要任务的措施。

許多紡織工業部門的工作人員，在廣泛地开展社会主义競賽的基礎上提前完成了第五个五年計劃。由于人造短纖維利用顯著的增加，使得五年計劃中規定的絲織物生產不到三年就完成了。毛織物的生產在1954年已达到了預計在1955年的生產水平。提前完成了五年計劃中規定的帘子布、棉線及其他多种紡織品的生產。紡織生產中的主要部門——棉紡織工業的五年計劃即將完成。

在獲得这些优良成績的同时，还应当指出个别部門在發展中的落后現象。如亞麻織物的生產还远不能符合五年計劃的要求。

整个紡織工業仍未能充分利用現有的潛力，以擴大生產。在工業方面，出現了一些优秀的工厂，但直到現在为止也仍有一些不能完成生產計劃的工厂。

1955年全年中伊万諾夫紡紗染整厂“紅色塔爾加”，第三國際棉紡織联合厂和莫寧精梳毛紡联合厂都列为先進工厂。

根据工作总结在1955年第一、二、三季度这些企業都獲得了苏联部長會議的流动優勝紅旗。

先進企業的工作中姑且举出第三國際联合厂为例。該企業的职工經常注意生產技術过程，推廣革新者、先進組或先進工区的經驗。最近几年來，厂里的职工學習到並掌握了許多新技術。如这里的織布厂完全改裝成新的自动織机、高速絡紗机及高速整經机。紡紗生產方面60%的旧的机器設備已換成了新的具有高度生產效能的設備。厂內都在为高度运用技術力量而斗争。这里有四百多个工作質量优異、生產效能很高的工作组，包括約3,150人。工程师、技術員及厂里的工人提出了許多宝贵的建議，这些建議很快地都运用到生產中，改進了生產。在企業里貫徹的許多工作，都是对整个工業具有很大意义的。厂內安裝的絲光机就屬於該項工作之一。全体职工創造性的工作創造了輝煌的成績。工厂的設備生產率及劳动生產率不斷增長，產品品种也不斷有所改進。早在10月間联合厂已完成了第五个五年計劃的任务。到年底全厂职工可生產出比原任务多2,800万公尺的成品布。

在先進企業獲得成績的情況下，經常不能完成既定任务的各厂，就更加令人难以容忍。密連柯夫亞麻联合厂，恩格斯城的紡織厂，比罗比贊紡織厂，机器零件总管理局所屬謝里瓦諾夫机械制造厂就屬於这类企業。这些企業都未能完成1955年前九个月的計劃。密連柯夫联合厂中的机器設備处于無人过問的状态，迁就落后的工藝生產方法，織

布生產中很大部分工人未能完成任务。原色布產量在这个厂內只完成了計劃的95.9%。其他落后的工厂同样也有这样令人不快的事。大概这些企業的領導同志已經喪失了对完成計劃負有使命的責任感。这种現象决不能容忍下去，必須于最短期內在所有落后的厂內進行整頓，嚴格地要求这些領導同志，力求在1956年的初期使整个紡織工業中不再出現一个完不成既定任务的企業。

即將到來的1956年必然是紡織工業發展速度進一步增長的一年。在今年亞麻、毛、特別是絲（包括人造短纖維）織物、人造纖維及其他紡織品的產量應大大增加。這必須在嚴格地遵守節約原料的條件下才能達到。紡織工業的全體職工應當全力為更好地利用每一公斤的棉、麻、毛、絲及他種纖維而鬥爭。在生產單位產品中要以最少的原料，生產更多的產品，這就是我們的任務。

1956年應該為順利地完成新的五年計劃打下基礎。幾月來紡織工業各企業為擬定新的五年計劃草案做了巨大的工作。但並非所有草案都對各廠現有的潛力作了充分地估計。雖然大部分草案都是企業職工創造性勞動的成果。在這裡表現了勞動人民的期望——以最少的物質資源及資金的消耗給祖國生產更多的種類不同的產品。在勞動生產率增長的基礎上，明斯克細呢聯合廠的職工準備把1960年的產品總產量提高到較1955年增加85%。明斯克細呢聯合廠在1960年每一個工人的產品總量預計要比1955年提高70%。如何能更好地利用潛力，這是計劃里及其他企業草案中都考慮到的問題。

整個紡織工業在即將到來的五年內應該堅決地改進對生產潛力的利用。目前棉紡織部門的停台率為4.4%。這個數字於1960年前至少可以減低為3.6%。毛紡織工業停台率在毛紡工程方面可降低到1.5%，織造工程方面可降低到1.7%。為目前已進一步提高設備生產率、勞動生產率及改進產品品種和質量創造了良好的條件。紡織工業在利用潛力的基礎上，在新的五年計劃中一定能大大增加各種產品的產量；特別是那些人民需要更多的產品、人造短纖維的衣用織物、闊幅提花亞麻織物、純毛精梳織物及其他經過改良的紡織品，這些織物的產量均應提高數倍。

生產中的技術改進將是紡織工業進一步發展的決定性條件。大家都知道，在紡織生產中技術落后的某些方面，首先表現在織布工程中，為了克服這種落后現象制定了許多措施。在即將到來的五年計劃中已擬定要實現棉紡織工業的技術改革，以自動織機代替普通織機，大牽伸細紗機所佔的比重將達到100%。同時也擬定在紡織工業其他部門的企業中採用最新的技術設備。目前正在着手實現已擬定的各項措施。在1956年該項工作的規模必然更要大得多。紡織企業的工作人員應盡力加速試制新機器的工作，日益改進機器設備的利用情況。

在爭取生產中利用先進技術的同時，還應經常學習及推廣先進經驗。在這方面紡織工業具備了良好的條件。紡織生產中革新者的人數不斷增加。最近捷爾仁斯基依萬諾夫廠紡部副工長M.B.庫里柯娃，“紅色東方”廠織部副工長B.Γ.格烈初施尼柯夫，格路霍夫聯合廠A.B.杰昌施諾夫總工程師及其他許多革新者，都對紡織工業先進經驗的積累做了很大的貢獻。

M.B.庫里柯娃由於採用了紡部各副工長積累起來的先進經驗以及合理地規劃了自己的工作，在五年計劃期內使小組每個工人每小時的勞動生產率從320公斤支提高到375

公斤支。1955年她在生產54支經紗時，提高了機器生產率，使每千錠小時的產量達到725公斤支，超過計劃11.25%。

“紅色東方”廠副工長B. Γ. 格烈初施尼柯夫織造111號貢緞時，每小時投緯達14,000次，這在紡織工業的織機生產率方面達到了最高的水平。

格路霍夫聯合廠總工程師技術科學碩士杰昌施諾夫領導了工長及車間主任的羣眾創造性的研究工作。這一工作克服了企業中的落後現象，並提高了工作指標。毫無疑問，革新者的寶貴建議及小組、工區、車間、企業的先進經驗必然要受到極廣泛地推廣。不久以前實現了工業管理的改組及領導深入生產部門的措施，對該項工作的成績起了一定的作用。總結與推廣先進經驗過去是，將來仍是管理工作中最重要的一環。1956年是紡織工業廣泛採用先進經驗的一年，是科學和技術獲得新成就的一年。

目前面臨着一個艱巨的工作——在紡織工業中進一步深入及加強專業化及協作的措施。目前已有充分的可能使所有紡廠和織廠都專業化，以生產各種支數的紗和各種大量需要的織物。同時也只有在全國紡織工業範圍中取消不必要的重複產品的生產，才能大大地擴大產品的種類。專業化將會顯著地提高勞動生產率及設備生產率，將會改進織物的質量。目前從織廠專業化的問題來看，依萬諾夫省及弗拉吉米爾省的企業處於更加有利的地位。該兩省的每個企業現在基本上只生產一兩種織物。

專業化已是依萬諾夫省及弗拉吉米爾省布廠大大提高勞動生產率的主要條件。如拉金廠、基羅夫舒耶聯合廠及其他廠在織布工程中勞動生產率大大超過了工業上的一般水平。這樣進一步擴大專業化及協作的必要性就很清楚了。這些在經濟上最合理的生產組織形式必須要在最短期間在紡織工業中得到充分地發展。

蘇聯人民在勞動高潮中迎接1956年。為慶祝蘇聯第20次黨代表大會的召開，在我國遼闊國土的每個角落裏，都燃起了日益熾烈的社會主義競賽的火焰，蘇聯的紡織工作者也和全國人民一起，準備以新的生產成果來迎接黨的黨代表大會。

廣大勞動人民的高度勞動熱情將是順利完成新的一年重要任務的基礎。這使得我們有可能在行將到來的五年計劃中以更高的水平開始工作，從而在光榮的勞動中為祖國贏得新的勝利。

為慶祝蘇聯共產黨第20次代表大會，讓我們更廣泛地开展社會主義競賽！

——原載蘇聯“紡織工業”1956年第1期——

（紡織工業部辦公廳專家工作室譯校）

蘇聯紡織企業新五年計劃草案摘要

還在總結第五個五年計劃完成情況的時候，許多紡織工廠已編制出了下一個五年計劃草案。編制計劃在我國已成為千百萬勞動人民自己的事情。普通的勞動者——工人、工程師、技師、職員——都對社會主義生產的不斷高漲與不斷完善表現着莫大的關懷，在編制五年計劃草案時，他

們提出了無數的建議，挖掘了內在潛力，擬定了有關運用新技術、採用先進的工藝過程、推廣生產革新者的寶貴經驗等方面的各種措施。此處所刊載的資料可以說明許多紡織企業全體職工所進行的偉大的創造性的工作。下面就是這些企業新五年計劃草案的簡單摘要。

一、專業化的方針

列寧格勒安尼西莫夫工廠的新五年計劃草案中明顯地表現出生產專業化的方針，目前該廠在紡紗工程中加工兩種纖維：棉纖維及人造短纖維。同時人造短纖維紗的比重佔紡紗生產總產量的76%。在該廠出產的織物中人造短纖維織物佔55.4%。從工藝學的观点來看，生產這樣多不同品種的產品是很不便的，棉紗及人造短纖維紗，棉織物及人造短纖維織物都在同一車間內生產。但很明顯，針對棉纖維所規定的車間內空氣參數對人造短纖維來講是不適宜的，同時在紡紗工程及織造工程中頻繁的調整機台，會使得設備利用率降低。

在該廠新五年計劃草案中載明，該廠將完全轉向只進行人造短纖維的加工生產，這項工作預定在1957年結束。同時還計劃改善織物的品種，擴大人造短纖維合股紗織物的生產。借增產已改善的品種4218及4222號人造短纖維合股紗織物的辦法，來逐步縮減4212號人造短纖維棉布的比重。

計劃草案也規定在1956年以自動織機來更換目前仍在使用的普通織機，此時織機总台數比1955年稍微減少，但坯布產量按平方米計算卻將增加8.1%。

除織造工程自動化外，還將改進準備車間的設備，計劃安裝新式漿紗機及固定式打結機。

在紡紗工程中舊式設備也將為高生產率的新式設備所代替，此時紗錠總數將增加4%。雖然紡制人造短纖維紗要比紡制棉紗要複雜的多，但是採用新技術後就能在現有的生產面積上使產品產量顯著增加。

例如在五年計劃末期與1955年相比紗的產量（按噸計算）將增加32.6%。

減少前紡車間的工序就可以擴大捻線生產；將一些輔助工作遷出生產廠房之外同樣有助於達到此項目的。

總之，由於實行專業化和技術進步，該廠在新五年計劃期間總產量（按目前價格計）將增加20.5%。每個工人的總產量將增加57.3%。

二、勞動生產率將提高近兩倍

列寧格勒“紅色織工”工廠是一個比較小的

企業，但是它出產的產品却是形形色色的。在其所出產的織物品種中包括：1109號若爾日特絲綢，3238號可坦綢，3101/3105號人造絲綢，4303/4306號斜紋綢，3182號馬洛金絲綢，8005號圍巾綢，1321號《塔吉克斯坦》緞，5211號印花緞，6138號斜紋綢等。在品種多樣化的情況下，某些種類織物的產量一晝夜不超過100公尺，同時每種織物總共只用幾台機器進行生產。還應當指出，該廠內所使用的織機絕大多數都是舊式的。

“紅色織工”工廠全體職工在編制新五年計劃草案時表現了巨大的積極性和創造性，在討論計劃時，工人、工程師、技師及職員提出了無數有關動員內在生產潛力的建議。

這些建議基本上都涉及到提高技術水平和生產專業化這方面。

該廠職工的各項建議在編制新五年計劃草案時都被充分加以考慮，在草案中規定將以生產率最高的織機來更換舊式織機，同時還計劃今後專門生產適合於該廠設備特點及工藝過程的那些品種的織物。

該廠職工計算了一下這些建議被採用後的經濟效果，發現在五年計劃末期與1955年相比產量差不多可增加4倍，而產量增長額中很大一部分是由於勞動生產率的提高而獲得的，而勞動生產率的指標在5年內可提高近兩倍。

三、擴大染整生產

薩斯涅夫染整工廠的新五年計劃草案中規定產品總產量將增加41.3%，特別是應當大大增加細平布類的產量（增加約7倍）及人造短纖維織物的產量（增加60%）。

勞動生產率計劃提高20%。該廠在編制新五年計劃草案時也考慮到如何利用現有內在潛力的問題。該廠在1955年完成了由中央熱電站到工廠的蒸汽輸送管的敷設工程，因而發生了熱能及電能過剩的現象。目前該廠能夠在不增加蒸汽動力設備擴建費的情況下每晝夜增產24萬公尺的織物。由於擴大生產面積是比較困難的，因而在草案中規定將在漂練車間旁添建一幢兩層樓的樓房，並建築一座兩層樓的辦公樓。

因而在基本廠房中就可空出很大的生產面

積，在此面積上可开辟一个成包間，原先的鍋爐房將用來作蒸化車間及修理間。

在計劃草案中除了增加總產量外，還規定要大大改進染整工程。在染整工程中採用新技術就可達到此項目的。

例如，在漂練車間安裝直輥絲光機，就能使絲光織物的產量每年增加3,000萬公尺。

在染色車間採用懸浮染色機就能使着色牢固的素色織物每年增產1,500萬公尺。

在漂練車間計劃採用過氧化物連續漂白法和安裝新式的烘干拉幅機，后者將大大改善緞紋布的染整質量。

新五年計劃草案中規定了將實行一系列其他的組織與技術措施。

該廠還準備籌修一個水的化學洗淨站，這樣就可以節約化學材料，並有利于改善染整質量。

目前，無襯布印花的比重正在增長，因而勞動生產率即將得到提高，在廠內運輸機械化方面也準備進行巨大的工作，將採用電動運輸車，安裝單軌架空輸送路線。

漂練車間織物裝入堆布箱的工作，也將機械化，在水洗車間以新式設備來更換旧式設備，就能在同樣的生產面積上每天增產2,300疋織物。

廣泛採用新技術及實行合理化建議者的建議就可以顯著降低產品成本，僅就降低成本這方面來說，1956年將比1955年多節約近9百萬盧布。

四、已估計到的潛力和 未估計到的潛力

1953年那年加里寧棉紡織聯合工廠全體職工歡度了該廠建廠百週年紀念日。

在蘇維埃年代中該聯合工廠已成為蘇聯最大的紡織企業之一。

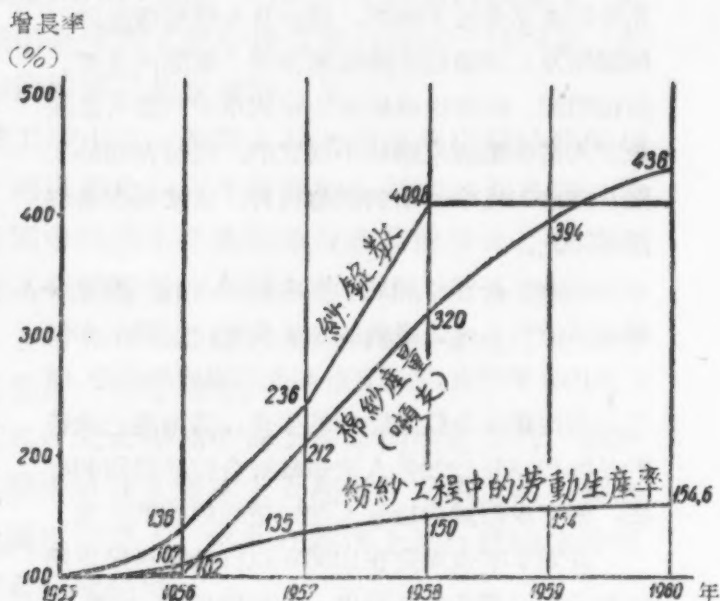
戰前加里寧聯合工廠出產的織物享有盛名。加里寧聯合工廠實際上就是一個培養技術熟練的紡織工作者的大熔爐，是許多著名的生產革新者的誕生地。

戰後，聯合工廠全體職工在恢復受到嚴重戰爭創傷的企業的工作中貢獻出了不少的力量。

第五個五年計劃期間，在新技術基礎上恢復起來的該聯合工廠各分廠已全部開工生產，目前，在該聯合工廠的面前展現着一個新的、光輝

的遠景。

根據新五年計劃草案，該企業1960年的總產量將比1955年增加84.18%，而紗的產量將增加得特別顯著，如按噸計將增加2.84倍，而按噸——公尺計將增加3.36倍。紡紗生產中的勞動生產率在今後五年中計劃提高50%以上，關於該企業新五年計劃草案中各項指標增長情形可自下圖中看出。



加里寧棉紡織聯合工廠全體職工在計劃草案中還規定了旨在達到各項預定指標的必要措施。細紗產量將因新的紡紗工廠投入生產而得到增加。紡紗工廠計劃在1958年全部開工生產。

細紗產量的顯著增長，可保證勞動生產率的提高，而採用新技術及改進現有設備的利用，乃是細紗產量顯著增長的主要條件。

例如，以裝有大牽伸裝置的新式精紡機代替旧式的精紡機，僅由於此就可以每年增產細紗375噸多。

提高現有設備的速度也有着很重大的意義，紡制40支經紗時，機器速度準備在1959年底提高14%，而這就可以每年增產細紗約300噸。

在新五年計劃期間，現有的紗錠將以新式紗錠更換，這種錠子的轉速每分鐘可達12,000~13,000轉。

此外，還計劃調換已被磨損的鋼領，安裝斷頭吸棉裝置及飛花吹拭裝置。

由於在紡紗工程中要提高牽伸倍數，所以粗紡車間幾乎全部要進行改造：將安裝單程二道粗

紡機來代替頭道、二道及三道粗紡機，這樣，將由一道工序代替原來的三道工序。

該聯合工廠也計劃改進併條機、梳棉機和清棉機諸設備。即將安裝ЛВС—305型併條機，ТО—16型單程清棉機及4М—305型梳棉機。

由於設備的改善、現有機器速度的提高以及停車時間的減少，紡紗工程設備生產率將提高24.7%。

減少單位產品的勞動消耗量也將有助於勞動生產率的提高。在紡紗生產中單位產品的勞動消耗量這一指標在5年內應減少32%。要減少單位產品的勞動消耗量就必須使手工操作及繁重過程機械化，以及採用能減輕工人勞動的各種裝置。進一步開展生產革新者運動及提高幹部業務水平也有很重大的意義。

但是必須指出，在加里寧棉紡織聯合工廠的新五年計劃草案中還遠未充分估計到一切可用來擴大生產的潛力。例如，計劃草案規定在1957年設備生產率將達到每千錠時717.6公斤支，而在1960年同一指標卻降低到644.1公斤支，即降低約10%，這種降低指標是沒有根據的，因為在紡制平均支數為35~36.5的細紗時（該聯合工廠所紡制細紗的平均支數）不少企業目前就已達到了每千錠時800~1000公斤支的設備生產率。此外，該聯合工廠的計劃停車率也訂得過高。聯合工廠的現有紡紗工廠中1955年的停車率為3.38%，而在計劃草案中計劃新建的紡紗工廠中停車率卻訂為4.5%。顯而易見，如果能充分考慮各先進企業的經驗並估計到本企業中尚未發掘的潛力，則加里寧聯合工廠的細紗產量曲綫還可以再向上昇。

新五年計劃草案中織造生產與染整生產的指標規定得非常一般，問題不僅在於這些生產中的總產量增加得太少（分別為1%及30%），而且在於設備生產率與勞動生產率指標訂得過低。

不論織造工程中，抑或染整工程中，均計劃在5年內將勞動生產率只提高1%，結果，全聯合工廠5年中勞動生產率總的增長顯得不夠，共計才15.8%。

很明顯，計劃草案某些部分還需要進一步補充和修正，例如在計劃草案中規定將織機速度提高到每分鐘206轉，這個速度就訂得太低了。

加里寧棉紡織聯合工廠由於許多新的設備將投入生產，因此對工人及幹部的需要也將增加，在新五年計劃草案中規定將有計劃地培訓各種不同工種的工人，同時還計劃進一步擴大住宅及文化生活等的建築工程。

五、達爾尼茨絲紡織聯合工廠發展的遠景

達爾尼茨絲紡織聯合工廠是第五個五年計劃中的新建工程。目前該聯合工廠在繼續進行建廠及擴大生產的條件下出產着大量產品，該廠計劃於1958年結束建廠工作並全部開工生產。

達爾尼茨聯合工廠主要發展以下兩個部門：絲紡織生產及服飾品生產，絲織品產量1960年比1955年計劃增加155%，而總產量則增加192%。

達爾尼茨聯合工廠全部開工生產後，就可急劇擴大烏克蘭地區的絲織品的產量，1960年該企業生產絲織品數量約為1940年全國絲紡織工業總產量的四分之三。

該聯合工廠新五年計劃草案中規定以增加織機台數、降低停車率、將設備生產率提高到先進企業已達到的水平等辦法來擴大生產，為此，聯合工廠準備實行一系列的組織與技術措施。

還特別規定將採用大卷裝織軸，因此，準備把金屬織軸上的小邊盤更換成大的邊盤，改裝YKP型織機上的織軸托腳。這將使織機的生產率提高0.5%。此外，還計劃使由準備車間向織造車間的織軸輸送工作機械化、採用新式梭子、採用單軌架空輸送路綫來輸送半成品。

在整理及染色工程中計劃採用新的、更先進的加工方法，即將應用以還原染料、冰染染料進行染色的懸浮染色法，並計劃在高生產率的連續染色機上採用流水作業法。

在捻絲工程中將採用新式機器，其生產率比現有機器的生產率可提高25~30%。

採用新技術及先進工作法，將能顯著提高每個工人的產量，在新五年計劃末期該項指標與1955年相比應提高50%。

與擴大生產的同時，在聯合工廠中還要改善產品品種。由於考慮到人民日益增加的需要，因而規定要急劇增加人造絲與棉紗混紡的絨織物及襪里用織物的產量。改善織物品種的工作在新五

年計劃期間也將不斷進行。

六、產量將增加到1913年的10倍

拉斯卡佐夫工廠已經有近二百年的歷史了，它建于1757年，該廠在革命前的那段漫長的時日里，沒有進行過一次大規模的改進。

在社會主義建設年代里該廠發生了巨大的變化，目前該廠的產量比1913年多兩倍，而與1940年相較粗梳毛織物的生產增加了50%。

在編制新五年計劃草案時，該廠全體職工充分估計到了旨在進一步發展生產的各種有利的可能性，這些可能性首先就在於該廠中有不少技術熟練的幹部、紡紗工和織布工。

拉斯卡佐夫工廠的新五年計劃草案中計劃將產量增加兩倍以上，即212.5%，這樣一來，該廠1960年的生產將擴大到1913年的10倍左右。

該廠新五年計劃草案主要是著重在進一步提高設備生產率和勞動生產率這一方面。每一工人的總產量在五年中預計可增加50%以上，勞動生產率也應大致按此比例增長。與其他兄弟廠相比，拉斯卡佐夫工廠目前在設備生產率方面已達到了較高的指標，在該廠紡紗工程中，走錠精紡機的生產率為每千錠時370公斤支，而在其他工廠卻僅為338~356公斤支。在新五年計劃草案中計劃提高設備生產率到每千錠時425公斤支，即提高17%。改進現有機台的利用以及安裝更為完善的環錠精紡機就可以達到上述目的。

在織造工程中也規定要更換舊式織機並使設備生產率提高27%。單位產品的勞動消耗量計劃在紡紗工程中減少8%，在織造工程中減少7%。拉斯卡佐夫工廠現在正在出產著品種已改善的產品，其中一半是品質優良的起毛大衣呢織物。

七、爭取毛織工程全部自動化

庫切夫機織染整廠的新五年計劃草案中規定該廠織造工程將全部自動化，因此，計劃以自動織機來更換現有的普通織機。

該廠職工建議向機器製造廠提出一個有關製造雙側多梭箱自動織機以及綜統不少於16片的自動織機的問題。

除了安裝自動織機外，還計劃改進準備車間的設備，將安裝M-150型絡紗機來代替現有的旋翼式絡紗機，舊式的分批整經機也將為CB-140型的新式整經機所更換。此外還預定安裝ШК-75型漿紗機，固定式打結機及其他各種新式設備。在廠內運輸方面、手工操作及繁重工作的機械化方面準備進行許多巨大的工作；經

軸、織軸、細紗以及半成品的搬運將全部機械化，成布的分等、分級和搬運等過程同樣也要機械化。

計劃草案規定工廠將實行專業化。

庫切夫工廠中生產的機械化與自動化就能在五年中將勞動生產率提高65%。1960年的總產量與1955年的水平相比將增加64.6%。

八、亞麻工業正在加速發展

大家知道，過去幾年中亞麻工業的發展是落後於紡織工業其他部門的，在完成第五個五年計劃方面亞麻工業也落後了。在各個亞麻紡織廠的新五年計劃草案中，都明顯地表現出要彌補過去的不足及消滅落後現象的這種傾向。按照第六個五年計劃草案，亞麻紡織總管理局所屬各廠的總產量還應大大提高。

亞麻制品的品種不斷地在改善，貴重提花織物，服裝外衣織物，白亞麻布，床單布等的產量也將增加。

第六個五年計劃將是亞麻工業在技術上徹底得到重新裝備的時期，到1959年年底，紡紗工程中將裝備各種高速機器，而織造工程中將只裝備自動織機或自動化織機。

★ ★ ★

從這個摘要中可以看出，大多數紡織工廠的職工在新五年計劃中都計劃要更好地利用現有潛力，竭力加快產品生產的速度。然而在個別草案中，還可以碰到一些落後的因素：傾向於平靜的生活，計劃訂得保守。

傾向於平靜的生活，高枕無憂的思想，明顯地表現在里金工廠的計劃草案中，該廠職工在計劃中訂入了顯然過低的指標。還有，莫洛托夫亞麻紡織廠的計劃草案中計劃在1960年使織機總台數比目前實有台數減少37台。

很明顯，這一切以及與此類似的缺點不應在五年計劃的最後方案中再次出現。在這些五年計劃中，應訂出能保證紡織工業繼續不斷發展的真正的先進指標。現在各紡織企業的職工正以極其興奮的心情準備迎接蘇聯共產黨的第20次代表大會。在社會主義競賽中，為了慶祝黨的代表大會，不斷湧現出新的、先進的勞動組織形式，提出許多有關紡織工業中進一步發展技術進步的寶貴建議。廣大勞動羣眾日益高漲的積極性與創造性應在新五年計劃中充分反映出來。

——原載蘇聯“紡織工業”1955年第12期——

（姜同義譯、胡吉生校）



在社会主义競賽中 鄭州國棉一厂紗布質量大為提高

鄭州國棉一厂全体职工，積極展开了以提高質量为中心的社会主义競賽，从2月25日到3月1日五天內，各車間大部分都达到了質量指标，並有30多个班組和个人創造了生產新紀錄。

細紗間落紗女工，为了提高紗的質量、降低白花，展开了“百台不断头”競賽。开始車間領導認為在落150台紗中有百台不断头这个指标是很难达到的，但是，僅隔兩天時間，就被落紗工李爱娣、王鳳仙突破了。到29日馬秀枝、尙秀梅、袁粉宝更創造了136台中“百台不断头”的新紀錄。現在，能达到这个指标的落紗女工是越來越多。在这同时，細紗当車女工也掀起了“看誰工作法执行的好、看誰的断头少”的競賽热潮。当車工謝妙英，由于她执行郝建秀工作法好，能消滅人为断头，在28日創造了1,000錠子一小時內断头由計劃45根降低到12根的新紀錄。刘惠英、沙蘭鳳、范瑞先在执行郝建秀工作法方面獲得了100分的优良成績，超过了本厂劳动模范寧平蘭所达到的99.84分的最高水平。

織布女工，在开展“百日不出次布”競賽中，提出了爭取全班不出次布的行動口号。26日甲班有37个女工首先作到了不出次布；到28日在乙班16工区出更出現了全工区一个月沒出次布的新紀錄。原來全車間每天要出一、二十疋次布，現在已減少到四、五疋了。

梳併粗車間、准备車間、清花車間、鍋爐房的职工，也不断出現新的紀錄。清花間工人，为了提高棉卷質量，提出保證末道棉卷均匀度达到1.2%的指标，現在已被工人高鴻泰創造的棉卷均匀度达到0.86%的新紀錄所大大超过了。

各車間新紀錄的不断出現，使紗和布的質量大大提高。过去，各支紗的質量計劃長期达不到，在2月份后五天中全部达到了上等品和一等品的标准。市布、細布的質量計劃在2月份也超額完成。其中市布的正品率（上等品和一等品）达到了99.95%。

現在，該厂將要在各車間總結、推廣从工人

中湧現出的先進經驗和外地的先進經驗，並組織技術人員和老技工一道討論，實現职工提出的合理化建議和技術措施，把社会主义競賽推向更新的階段。

陝西5个棉紡織厂2月份的產品質量很好

西北紡織管理局所屬國营及公私合营5个棉紡織厂，在2月份有17种紗支达到紡織工業部規定的新質量标准。这5个紡織厂2月份的生產总值和紗布產量超过了國家計劃。其中，國营西北第一棉紡織厂生產的23支紗，2月下半月一等一級產品比上半月提高了20%。有4个厂的棉布上等品率也超額完成了國家計劃。

去年，这5个厂的產品質量月月完不成計劃。今年2月份开始，各厂职工热烈投入了以提高產品質量为中心的社会主义競賽。为了減少棉結雜質，各厂根据原棉情况，改善了工藝設計，並且加强了原棉的預处理工作。織布工人普遍推行了“一九五一織布工作法”和“換緯操作法”，消滅和減少了接头的疙瘩。各厂技術人員对目前生產中存在的紗布強力不够、原棉含雜較多等情况，也提出了各項改進办法。

最近，國营西北第二棉紡織厂还准备大力推廣先進工人不出次布和不出坏紗的經驗。國营西北第一棉紡織厂並把每星期五的生產彙报会改为技術研究会，以加强產品質量的技術研究工作。

交流經驗，提高企業管理水平， 上海國毛一厂与公私合营協新 等四个厂簽訂“互助互学合同”

为適应当前蓬勃开展的社会主义競賽高潮，更進一步的搞好厂际競賽，國营企業帶動公私合营企業齐步前進，交流經驗提高企業管理水平，上海國毛一厂与公私合营上海協新、匯通、美綸、緯綸四个厂簽訂了“互助互学合同”。3月7日下午在上海國毛一厂俱乐部隆重的举行了合同協議書的簽訂仪式，各單位的行政和工会負責人均認真的在協議書上簽了字，並發言表示要坚决履行合同上所訂的各項条件。上海國毛一厂徐信厂長表示要以兄弟般的热情來大力帮助各厂，尽快提高他們的企業管理和生產技術水平，从而並帮助

（下轉第40頁）

新 書 出 版

紡織試驗 (中等專業學校教學用書)

蒙納斯迪爾斯基著
孫學智譯

定價: 2.00元 (京)

廢紡學

斯維托斯拉沃夫著 楊善同、聞蘊如譯

定價: 2.07元 (滬)

棉紡織工業企業廠內經濟核算組織

李培爾曼著
紡織工業部專家工作室譯

定價: 1.65元 (滬)

毛紡織廠染整工場技術管理規則

蘇聯輕工業和食品工業部毛紡織局編
夏循元譯

定價: 0.34元 (滬)

棉布印染廠染料與化學原料的用量計算法

伊斯連捷夫著
趙南譯

定價: 0.80元 (滬)

針織品染色

雅羅申斯基、貝利斯基著
蔣承綬譯

定價: 0.59元 (滬)

繩狀浸染機

梅里霍夫著 蔣承綬譯

定價: 0.33元 (滬)

坯布與成品布質量檢查

沃茲涅舍斯基著
張文山、卜景昭譯

定價: 1.33元 (滬)

環錠精紡機的現代化

柯利茨基著
聞蘊如譯

定價: 0.97元 (滬)

發光布

伏龍佐夫著
朱立奇譯

定價: 0.31元 (滬)

★紡織工業出版社出版 新華書店發行★

中國紡織

(半月刊)

一九五六年 第6期

一九五六年三月三十日出版

每月15日及30日出版

編輯者 中華人民共和國紡織工業部
出版者 紡織工業出版社
北京東長安街

總發行處 郵電部北京郵局

訂閱處 全國各地郵局

經售處 各地新華書店
中國圖書發行公司印刷者 財政部稅總印刷廠
北京東郊八王墳

預訂價目

三個月六期 一元八角

半年十二期 三元六角

全年廿四期 七元二角

國內平寄郵費免收

掛號郵費另加

定價每冊三角

本期印數10,330冊

CHINESE- LANGUAGE PERIODICALS

TRANSLITERATION: Chung kuo fang chih

TRANSLATION: Chinese textiles

YEAR: 1956

NUMBER: 7-12

LIBRARY: Library of Congress

University Microfilms, Inc., Ann Arbor, Michigan